平成２２年度

自 動 車 検 査 員 研 修 資 料

国 土 交 通 省

中国運輸局　鳥取運輸支局

― 目　次 ―

⑴ ―審査事務規程の第51次改正―
（平成21年12月4日 自動車検査法人）・・・

プレスリリース
平成２１年１２月４日

自動車検査法人
National Agency of Vehicle Inspection

－審査事務規程の第５１次改正－

横向き座席の備え付け禁止、座席ベルトの装着対象車両の追加、走行用前照灯の最高光度の引き上げなどに関する規定の追加

自動車検査独立行政法人（略称：自動車検査法人）は、横向き座席の備え付け禁止に関する規定を追加することなどについて、審査事務規程の一部改正を行い、平成 21 年 12 月 4 日から施行します。

本改正は、平成 21 年 7 月 22 日及び 10 月 24 日に施行された「道路運送車両の保安基準の細目を定める告示等の一部改正」を実施するために所要の改正を行うものです。

主な改正の概要は、次のとおりです。

１．座席及び座席ベルトの関係

(1) 横向き座席の備え付け禁止に関する規定を追加

24 年 7 月 22 日以降製作された専ら乗用の用に供する自動車(乗車定員 10 人以上、緊急自動車、患者輸送車及びキャンピング車を除く。)に備える座席について、走行時の安全性を向上させるため横向き座席の備え付けを禁止します。
(4－34－1－1(1)、5－34－1(1))

(2) 貨物車の折りたたみ座席の強度及び座席ベルト装着に関する規定を追加

28 年 7 月 22 日以降製作された貨物の運送の用に供する自動車の荷台などに備える折りたたみ座席について、座席及び当該座席の取付装置が衝突等による衝撃を受けた場合の耐久要件や座席ベルトの備え付け要件を新たに追加し、走行時の安全性を強化します。
(4－34－1－2、4－36－1(1)、5－34－1(5)、5－36－1(1))

２．走行用前照灯の最高光度の規定を改正

走行時の安全性を向上させるため、走行用前照灯の最高光度を 225,000cd から 300,000cd に引き上げます。
(4－57－2－1、5－57－2－1)

３．車幅灯及び前部方向指示器の視認角度要件の規定を追加

乗車定員 10 人未満の専ら乗用の用に供する自動車及び車両総重量 3.5ｔ以下の貨物の運送の用に供する自動車に備える地上 750 ㎜未満の高さに取り付けられた車幅灯又は前部方向指示器について、ランプ中心を通る水平面より下の部分の車両内側方向の最小視認角度要件を 45° から 20° へと見直しを行います。
(4－63－3(1)⑫、4－79－3(3)⑮、5－63－3(1)⑫、5－79－3(2)⑮)

４．前照灯に国連協定規則の技術要件の規定を適用

平成 26 年 10 月 1 日以降製作された型式指定自動車等に備える前照灯について、国際基準への調和を図るため前照灯の技術基準を廃止し、国連協定規則(第 98 号及び第 112 号)の技術要件を適用します。これにより、相互承認の対象となります。(4－106⑪)

５．その他

車輪を 3 個以上有する自動車であっても車輪及び車体を傾斜して旋回する構造などの要件を満たすものは、二輪自動車の基準を適用することができることとし、新技術への対応を図ります。(1－3 の 2)

審査事務規程の全文は当法人ホームページ（http://www.navi.go.jp/）
「審査事務規程」に掲載しています。

お問い合わせ先
〒160-0003　東京都新宿区本塩町８－２住友生命四谷ビル
自動車検査法人本部　業務部業務課
電話　　０３－５３６３－３４４１　（代表）
FAX　　０３－５３６３－３３４７
E-mail　gyoumuka@navi.go.jp

プレスリリース
平成２２年３月４日

自動車検査法人
National Agency of Vehicle Inspection

－ 審 査 事 務 規 程 の 第 ５ ２ 次 改 正 －
加速走行騒音規制が適用される車両に備えられた消音器の審査方法を追加

本年４月から新たに並行輸入自動車、改造自動車等の新規検査及び継続検査の際に加速走行騒音規制が適用されます。これに係る消音器の審査方法などについて、審査事務規程の一部改正を行います。

本改正は、国土交通省から「自動車検査業務等実施要領について（依命通達）」（昭和 36 年 11 月 25 日付、自車第 880 号）の一部改正及び「マフラー騒音規制適用車に係る消音器の基準適合性の確認等の取扱いについて」（平成 22 年２月５日付、国自環第 247 の 2 号）が通知されたことに伴い所要の改正を行うものです。

主な改正の概要は次のとおりです。

１．消音器本体の外部構造及び内部部品が恒久的方法（溶接、リベット等）により結合されていないもの（例：ボルト止め、ナット止め、接着）は、消音器の構造、騒音低減機構等に関する基準に適合しない旨を規定した。(4-48-2-2(2)、5-48-2-2(2))

２．消音器が加速走行騒音を有効に防止するものであることを、公的試験機関が発行した加速走行騒音試験結果成績表により審査する場合の確認事項を追加規定した。
(4-48-2-2(3)②ア、5-48-2-2(3)②ア)

３．並行輸入自動車の審査要領について、消音器の加速走行騒音性能規制への適合性を確認するために提出させる書面の種類とその審査方法及び現車での審査方法を新たに規定した。
（別添２の 2-1 表１、5-3-11、7-8）

審査事務規程の全文は当法人ホームページ（http://www.navi.go.jp/）
「審査事務規程」に掲載しています。

お問い合わせ先
〒160-0003　東京都新宿区本塩町８－２住友生命四谷ビル
自動車検査法人本部　業務部業務課
電話　　０３－５３６３－３４４１　（代表）
FAX　　０３－５３６３－３３４７
E-mail　gyoumuka@navi.go.jp

プレスリリース
平成２２年３月３１日

自動車検査法人
National Agency of Vehicle Inspection

－審査事務規程の第５３次改正－

乗用車の外装基準の適用の猶予、大型特殊自動車の排気ガス規制の強化などに関する規定の追加

自動車検査独立行政法人（略称：自動車検査法人）は、乗用車の外装基準の適用を猶予することに関する規定を追加することなどについて、審査事務規程の一部改正を行い、平成 22 年 4 月 1 日から施行します。

本改正は、平成 22 年 3 月 18 日及び 3 月 29 日に公布された「道路運送車両の保安基準の細目を定める告示等の一部改正」を実施するために所要の改正を行うものです。

主な改正の概要は、次のとおりです。

１．乗用車の外装基準の適用を猶予することに関する規定を追加

平成 21 年 1 月 1 日以降製作された乗用車(乗車定員 10 人未満に限る。)に適用されている外装の基準(注1)について、平成 29 年 3 月 31 日までの間、基準適用を猶予(注2)することとします。

(4－26－1(5)、5－26－1(5))

注１：自動車のボディ等の表面に関して、人との衝突・接触の際に人が負傷する危険性を減らすことを目的として定められた安全基準

注２：平成 29 年 4 月 1 日以降は、使用過程車（平成 21 年 1 月 1 日以降製作された乗用車）も含めて当該外装基準が適用されます。

２．大型特殊自動車の排気ガス規制の強化

次のとおり排気ガス規制を強化します。なお、本規制は平成 25 年以降に型式を取得する自動車から段階的に適用されます。

(1) 排出ガス新試験モードの導入及び規制値の強化

現行のディーゼル特殊自動車 8 モード法に加え、新たにＮＲＴＣモード法を導入し、排出ガスの規制値を強化します。

(4－50－1－2(1)⑧)

(2) 黒煙汚染度の規制値の強化

無負荷急加速黒煙の測定方法及びディーゼル特殊自動車8モード法により測定される黒煙汚染度の規制値を強化します。

(4－50－1－1③、4－50－1－2(1)⑩、5－50－1③)

審査事務規程の全文は当法人ホームページ（http://www.navi.go.jp/）「審査事務規程」に掲載しています。

お問い合わせ先
〒160-0003　東京都新宿区本塩町８－２住友生命四谷ビル
自動車検査法人本部　業務部業務課
電話　０３－５３６３－３４４１　（代表）
FAX　０３－５３６３－３３４７
E-mail　gyoumuka@navi.go.jp

国自審第２１６号
平成２２年５月１８日

中国運輸局自動車技術安全部長　殿

自動車交通局技術安全部
審査課長

自動車のかじ取り車輪の「横すべり量の例外的取扱い車両一覧表」について

標記について、「自動車のかじ取り車輪の横すべり量の取扱い」（平成１３年７月２７日付け国自技第５０号の３、国自審第３８９号の３）「Ⅱ 検査時における取扱い」に基づき、日本自動車輸入組合より更新された別表「横すべり量の例外的取扱い車両一覧表」の提出があったので送付する。

（別表　略）

受付
中国運輸局
22.5.19
No. 88
技技

オパシメータによる検査について

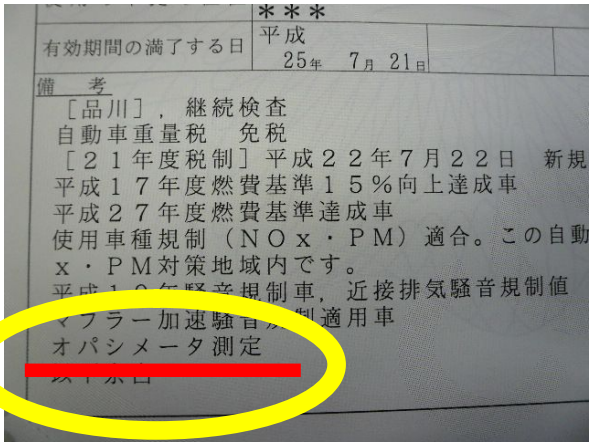
平成22年10月1日以降に審査を行うオパシメータ測定車については、オパシメータ測定器による審査を完全実施いたします。
（黒煙測定器による審査はできませんのでご注意願います。）

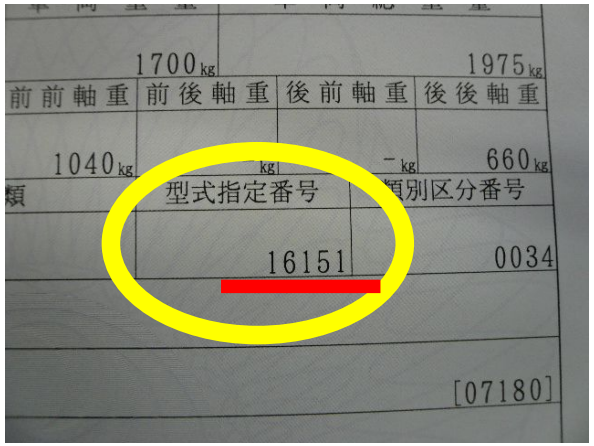
～オパシメータ測定車～

◎車検証の備考欄に「**オパシメータ測定**」の記載があるもの

◎車検証の型式指定番号が「**16000**」番以降のもの

◎3桁の排ガス記号であり、1桁目がL、F、M、R、S （例；**LKG－**）





自動車検査法人
National Agency of Vehicle Inspection

中国検査部鳥取事務所

国自整第36号
平成22年6月30日

社団法人日本自動車整備振興会連合会会長　殿

国土交通省自動車交通局技術安全部整備課長

ターボチャージャーへの異物の混入防止について

去る平成21年3月16日、静岡県の東名高速道路上り線牧之原サービスエリアにおいて、また同年9月20日、同県の東名高速道路上り線196.7キロポスト付近においてバス火災事故が発生しました。

これらの事故については、自動車交通局の「自動車運送事業に係る交通事故要因分析検討会」の下に、「ジェイアールバス関東株式会社及び株式会社ローレル観光バスのバス火災事故に関する調査小委員会」を設置し、その原因究明と再発防止について検討が行われ、今般、同小委員会においてバス火災事故調査報告書がとりまとめられ、同年9月20日の事故については、火災の原因となったターボチャージャーの破損については、何らかの原因により液状シーリング材がエンジンオイルに混入したことによると推定され、ターボチャージャーへの異物の混入防止等について再発防止策が提言されました。

これを踏まえ、ターボチャージャー潤滑系の配管部品類の整備を行う場合には、液状シーリング材を用いないよう、傘下会員に対し周知徹底をお願いいたします。

なお、ターボチャージャーが装備されたバスの火災事故を未然に防止するため、バス輸入・販売事業者又はバス製作者が定めたターボチャージャーの定期的な点検の励行をバス事業者に周知していますので、点検整備を行う際にはその旨留意するよう傘下会員に対し併せて周知徹底をお願いいたします。

自動車分解整備事業（指定自動車整備事業を除く。）等の事業場における排出ガス測定器の使用について

各陸運局長
沖縄総合事務局長　殿

自整第84号
昭和55.6.17
改正　国自整第48号
平成13.3.30
〃　国自整第95号
平成20.11.26
自動車局整備部長

自動車の排出ガス対策の進展に伴い、これに対応した整備体制の充実を図るため、ガソリン及び液化石油ガスを燃料とする原動機の点検整備を行う事業場には、一酸化炭素測定器及び炭化水素測定器（以下「排出ガス測定器」という。）を保有することとされたが、その使用方については、下記事項に十分留意して適正に行われるよう、関係者を指導されたい。

記

1　自動車の排出ガス装置に係る的確な整備

自動車の排出ガス測定器は、自動車の排出ガス対策に係る部分の点検整備を行うために必要な整備用機器であるから、当該部分の点検整備を行う際には、これを適正に使用して、的確に整備を行うこと。

2　排出ガス測定器の取り扱い

排出ガス測定器の取り扱いについては、機械器具製作者が示す取り扱い方法等に基づいて適正な取り扱いをしなければならないが、特に次の点に留意すること。

(1)　測定開始前

ア　排出ガス測定器が暖機されていること。

イ　清浄な空気を吸引して指針がゼロ点を指すことを確認すること。

ウ　簡易な校正装置を有する排出ガス測定器は、指針が所定の目盛りを指すことを確認すること。

(2)　測定時

ア　排出ガス濃度に見合つたレンジを測定すること。

イ　プローブは、60センチメートル以上そう入すること。

ウ　メーターの読みは、指示値が安定したときに行うこと。

エ　測定ガスの吸引は、測定に必要な時間以上に長く行わないこと。

オ　引き続いて測定するときは、プローブを抜き、指針がゼロ点を指すのをまつて、次の測定を行うこと。

(3)　測定後

測定後、清浄な空気を吸引して内部を充分清掃した後、電源を切ること。

(4)　点検整備

プローブ、フィルタ類、ドレーン排出部等の水分の付着、汚損又は損傷、流量計の作動等、特に空気やガスのフロー系統の異常の有無に注意して日常点検を行い、プローブ、ドレーン排出部の清掃、フィルタ交換等必要な整備を行うこと。

3　排出ガス測定器の校正

排出ガス測定器の機能及び精度を維持するため、次のとおり校正を行うものとする。

(1)　ゼロ校正

1日1回測定前に次のことを行うこと。

ア　指針が機械的にゼロ点を指すことを確認すること。

イ　暖機運転後、清浄な空気又はゼロガスを用いて、機械器具製作者が示す方法により指針がゼロ点を指すよう調整すること。

(2)　スパン校正

ア　簡易な校正装置を有する排出ガス測定器は、これを作用させて指針が所定の目盛りを指すことを1日1回測定前に確認すること。

イ　校正用ガスを用いて行うスパン校正は、少なくとも2カ月に1回（接触燃焼方式のものにあつては1年に1回）機械器具製作者が示す方法により行うものとし、使用頻度に応じて適宜その回数を増すこと。

(3)　定期校正

ア　定期校正は、ゼロ点、上記(2)イのスパン校正点及び中間点の3点について行うものとし、ゼロ点と中間点は各レンジごとに行うこと。

また簡易な校正装置について、指針位置が目盛板にマークされているものは、指針が当該マークを指すことを確

認すること。

イ　定期校正は、営利を目的としない法人であり、かつ、当該校正を遂行するに適切であると地方運輸局長が認める者によつて、少なくとも２年に１回行うこと。

(4)　臨時校正

排出ガス測定器の修理後は定期校正を行うこと。

(5)　備考

ア　炭化水素測定器の場合、標準ガスは安定したプロパンガスが通常使用されているので、その濃度値を機器ごとに示されている係数でノルマルヘキサン値に換算した値を標準ガスの濃度値として使用すること。

イ　簡易な校正装置を有する排出ガス測定器については、スパンガスによる校正直後において当該装置を作用させ、指針が指す目盛りを記録しておき、これを基準値として使用すること。

ウ　定期校正における排出ガス測定器の精度は、自動車検査用機械器具に係る国土交通大臣の定める技術上の基準（平成７年運輸省告示第375号）第52条及び第60条に定めるとおりとする。

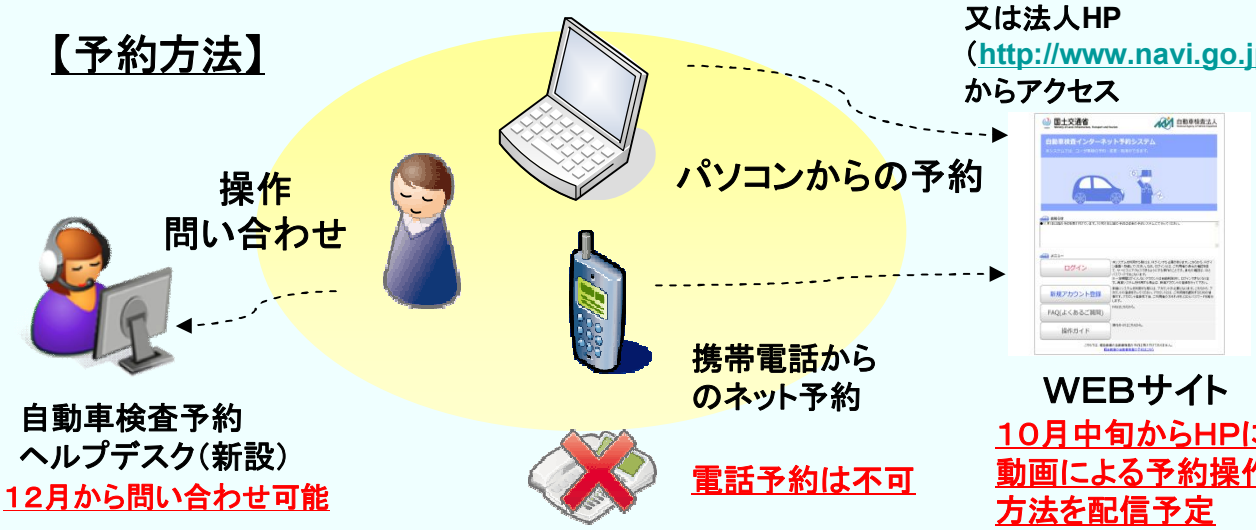
エ　校正の結果、不適合となつたときは必要な調整修理を行うこと。

平成22年12月(予定)から
自動車検査予約システムが変わります

➢カラ予約が多い電話自動音声予約の廃止により、予約が取りやすくなります。
➢パソコン以外に携帯電話からのネット予約が可能となります。
➢受検当日の予約が可能となります。(空きがある場合に限る)

イメージ図

【予約方法】



・パソコンだけでなく携帯電話からもインターネット予約が可能となります。(24時間365日受付可能)予約には、**車台番号等の正確な情報**が必要となります。
・予約は14日前から可能です。ただし、当日予約は午前の受検を希望される場合は**午前8時まで**に、午後の受検を希望される場合は**正午まで**に行う必要があります。
・自動車検査予約ヘルプデスクにおいて予約操作についてのお問い合わせにお答えします。
自動車検査予約ヘルプデスク受付時間は日曜、年末年始を除く9:00～18:00となります。
(国、法人、ヘルプデスクにおいて代行入力はいたしません。)
・確実な受検機会の確保のため、必ず予約を行ってから受検いただくようお願いいたします。
・**予約日に受検できなくなった場合は、必ず予約の取消を行ってください。無断キャンセルを繰り返した場合システムの利用が制限されます。(取消操作は予約可能時間内に行って下さい)**

(移行日、予約WEBサイトURL及び自動車検査予約ヘルプデスク電話番号が決まりましたら再度**(11月頃)**お知らせいたします。)

自動車検査法人
National Agency of Vehicle Inspection

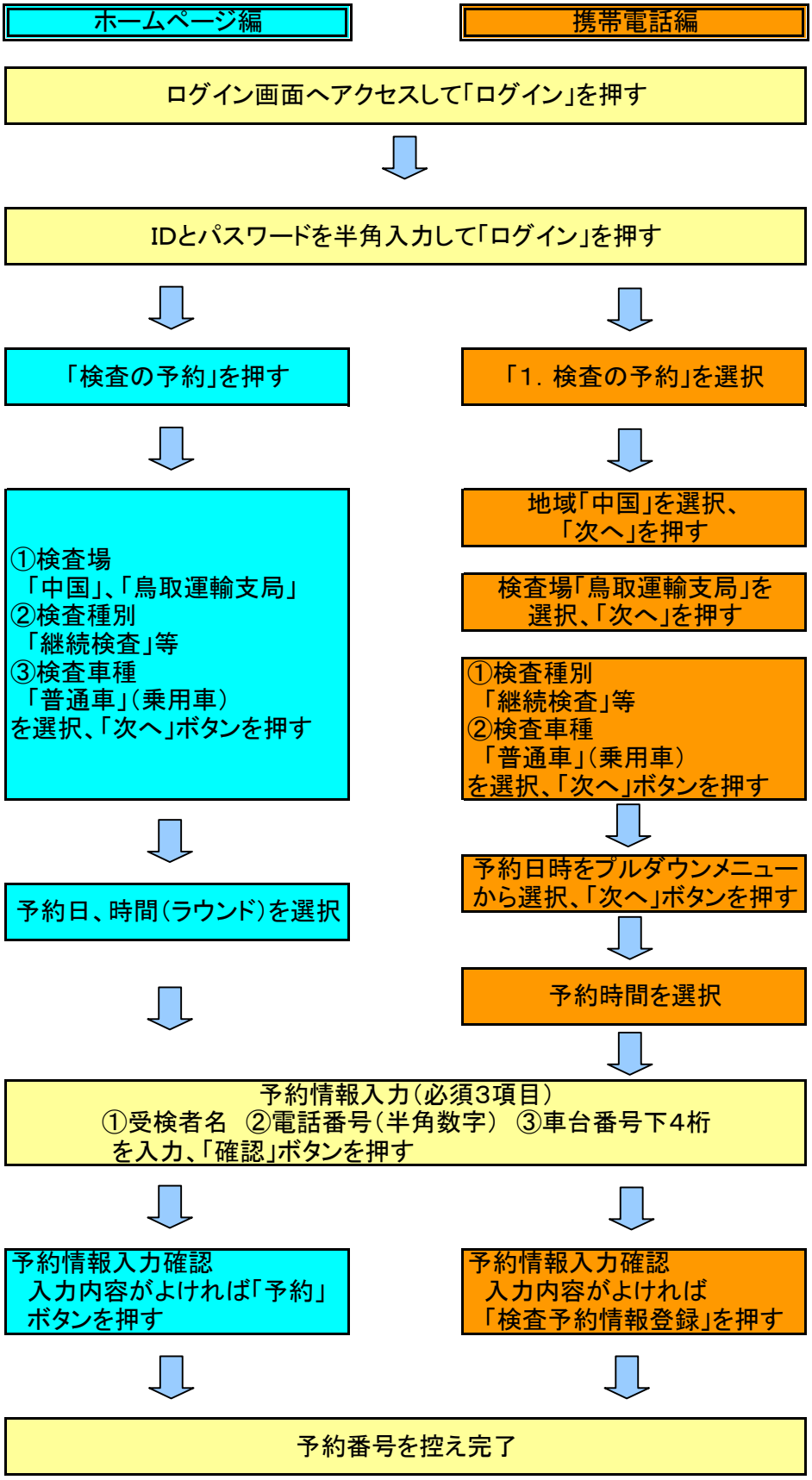
国土交通省
Ministry of Land, Infrastructure and Transport

本予約システムは自動車検査法人が構築しています。
本予約システムに関する問い合わせは、自動車検査法人までお願いします。

自動車検査法人本部業務課 03-5363-3441
北海道検査部 011-731-7172　東北検査部 022-782-2261
関東検査部 03-5796-0291　北陸信越検査部 025-282-2588
中部検査部 052-351-6228　近畿検査部 072-812-1818
中国検査部 082-233-9172　四国検査部 087-882-1372
九州検査部 092-673-1268　沖縄事務所 098-877-5111

国土交通省自動車交通局技術安全部技術企画課 03-5253-8111
北海道運輸局 011-290-2753　東北運輸局 022-791-7535
関東運輸局 045-211-7255　北陸信越運輸局 025-244-6114
中部運輸局 052-952-8043　近畿運輸局 06-6949-6452
中国運輸局 082-228-9141　四国運輸局 087-835-6370
九州運輸局 092-472-2539　沖縄総合事務局 098-866-1837

新予約システム予約フロー



保安基準適合証、保安基準適合標章及び限定保安基準適合証の取扱いについて

（平成７年３月２７日付け自技第４３号・自整第６３号）

新	旧
道路運送車両法の一部を改正する法律（平成６年法律第８６号）及び道路運送車両法施行規則等の一部を改正する省令（平成７年運輸省令第８号）が公布され、本年７月から施行されることとなったところであるが、改正後の道路運送車両法第９４条の５第１項又は第９４条の５の２第１項の規定により保安基準適合証、保安基準適合標章又は限定保安基準適合証を交付する場合の取扱い等については別紙「保安基準適合証、保安基準適合標章又は限定保安基準適合証の取扱要領」によることとしたので、関係者に周知徹底を図られたい。 なお、「保安基準適合証及び保安基準適合標章の取扱いについて」（昭和４４年自整第２９４号）は省令の施行日の前日をもって廃止する。 附則(平成２２年１月１９日 国自技第２４８号、国自整第１２０号) １．本改正規定は、平成２２年４月１日から施行する。 ただし、別紙第１項(3)を加える改正規定及び別紙第４項(2)③の改正規定(別紙１(3)①に規定する一連番号に関する情報に係るものに限る。)は、平成２２年５月１日から施行する。 ２．施行前に指定自動車整備事業者が配付を受けた適合証綴にあっては、なお従前の例によるものとする。	道路運送車両法の一部を改正する法律（平成６年法律第８６号）及び道路運送車両法施行規則等の一部を改正する省令（平成７年運輸省令第８号）が公布され、本年７月から施行されることとなったところであるが、改正後の道路運送車両法第９４条の５第１項又は第９４条の５の２第１項の規定により保安基準適合証、保安基準適合標章又は限定保安基準適合証を交付する場合の取扱い等については別紙「保安基準適合証、保安基準適合標章又は限定保安基準適合証の取扱要領」によることとしたので、関係者に周知徹底を図られたい。 なお、「保安基準適合証及び保安基準適合標章の取扱いについて」（昭和４４年自整第２９４号）は省令の施行日の前日をもって廃止する。

新

別紙

保安基準適合証、保安基準適合標章又は限定保安基準適合証の取扱要領

１ 用紙

(1)（略）

(2) (1)の表中の各葉に、指定自動車整備事業規則(昭和３７年運輸省令第４９号)第一号様式及び第二号様式その他保険証明書に係る事項の欄等関係通達により求められるものが、印刷されていること。

(3) (1)の表中の各葉に、次に掲げる不正防止対策が施されていること。

① 指定自動車整備事業規則(昭和３７年運輸省令第４９号)第一号様式及び第二号様式(表面又は裏面)の端部に、マイクロ文字及び製造者名並びに上葉・中葉・下葉からなる一組ごとに固有の９桁の一連番号が印刷されていること。

② 中葉に地紋が印刷されていること。なお、一部の地紋は蛍光インクにより印刷されていること。

③ 下葉に、表面を複写した場合複写した紙にのみ複写をしたものであることが明確に分かる地紋が出る用紙が使用されていること、及び、表面に地紋が印刷されていること。

２ 記載方法

（略）

３ 適合標章の表示

（略）

旧

別紙

保安基準適合証、保安基準適合標章又は限定保安基準適合証の取扱要領

１ 編成

(1) 保安基準適合証（限定保安基準適合証として使用する場合を含む。以下「適合証」という。）及び保安基準適合標章（以下「適合標章」という。）となるべき用紙は、次の表のとおりワンライティング方式として編成されていること。

編成	種　類	用　途
上葉	保安基準適合証（控） 限定保安基準適合証（控）	指定自動車整備事業者の交付控とする。
中葉	保安基準適合証 限定保安基準適合証	指定自動車整備事業者の交付用とする。
下葉	保安基準適合標章	指定自動車整備事業者の交付用とする。

２ 記載方法

（略）

３ 適合標章の表示

（略）

新	旧
4 用紙配付等	4 用紙配付
(1) 各地方自動車整備振興会(以下単に「自動車整備振興会」という。)は、適合証及び適合標章となるべき用紙の綴(以下「適合証綴」という。)を、指定自動車整備事業者からの求めに応じ、配付すること。	(1) 適合証及び適合標章となるべき用紙（以下「適合証綴」という。）の配付は、社団法人日本自動車整備振興会連合会が傘下の自動車整備振興会を通じて指定自動車整備事業者に対して行う。 なお、適合証綴を配付する場合には指定自動車整備事業者に対する配付台帳(別表１及び２)を作成するとともに、適合証綴の配付数を明確に把握するため、適合証綴の表紙に綴番号を押印して配付すること。
(2) 自動車整備振興会は、次の各号に掲げるところにより、適合証綴の保管及び配付について管理すること。 ① 当該管理の責任者として保管責任者を定めること。 ② 配付台帳(別表１及び別表２)を作成すること。 ③ 適合証綴を授受した場合、速やかに適合証綴の表紙に綴番号を押印し、配付台帳(別表１)の受入欄に当該綴番号を、同台帳備考欄に１(3)①に規定する一連番号に関する情報を、記入すること。 ④ 印刷不良等の適合証綴については、処理状況を配付台帳(別表１)の備考欄に記入すること。 ⑤ 適合証綴を指定自動車整備事業者に配付する際は、次の各号に掲げるところによること。 イ 配付台帳(別表２)に記入すること。 ロ 当該指定自動車整備事業者の授受出納簿(５(1)の規定に基づき作成されたもの(別表３))の記載内容を確認の上、当該授受出納簿の日付及び受入欄への記入及び取扱者印(振興会)欄への押印を行うこと。	(2) 指定自動車整備事業者は、適合証綴の授受出納簿（別表３参照）を作成し、適合証綴数の収受状況を明確に把握すること。
(3) 自動車整備振興会は、適合証綴の配付の際、価格を明示すること。なお、適合証綴は自動車整備振興会が製造者から直接調達し、配付の際に明示する価格は実費相当とし、指定自動車整備事業者から求めがある場合は当該価格について適切に説明すること。	(3) 自動車整備振興会は、適合証綴の適確な配付を図るため、配付に際しては必ず指定自動車整備事業者の授受出納簿を確認する等の手段を講じること。
(4) 削除	(4) 自動車整備振興会は、適合証綴の保管責任者を定めて管理するとともに、適合証綴の印刷不良品等については、その使途を明確にしておくこと。

新	旧
5 交付状況の把握等 (1) 指定自動車整備事業者は、適合証綴の授受出納簿(別表３)を作成し、適合証綴数の収受状況を把握すること。 (2) 指定自動車整備事業者は、適合証綴の保管責任者を定め、管理すること。 (3) 指定自動車整備事業者は、適合証及び適合標章の交付状況を把握すること。 (4) 指定自動車整備事業者は、適合証綴を使用後２年間保存しておくこと。 (5) 指定自動車整備事業者は、次に掲げる不正防止対策を講ずること。 ① 適合証又は適合標章を書き損じた場合は、記載面を朱抹し、当該適合証及び適合標章を適合証綴から切り離すことなく適合証（控）とともに保存しておくこと。 ② 適合標章を交付しない場合は、当該適合標章の表面を朱抹し、当該適合標章を適合証綴から切り離すことなく適合証（控）とともに保存しておくこと。 ③ 電算機により適合証又は適合標章の記載(自動車検査員の氏名及び印を除く。)を行う場合は、適合証綴の使用過程において適合証又は適合標章を切り離して使用することは差し支えないが、散逸しないよう注意し、適合証綴の使用が終了した時点で確実に編綴、保存すること。	5 交付状況の把握 (1) 指定自動車整備事業者は、適合証綴の保管責任者を定めて管理するとともに、適合証及び適合標章の交付状況を常に明確に把握すること。
6 削除	6 適合証綴の保存期間 (1) 適合証綴は、その使用が終了してから、２年間保存しておくこと。
7 削除	7 不正使用の防止 (1) 適合証又は適合標章を書き損じた場合には記載面を朱抹し、当該適合証及び適合標章を適合証綴から切り離すことなく適合証（控）とともに保存しておくこと。 (2) 適合標章を交付しない場合には、当該適合標章の表面を朱抹し、当該適合標章を適合証綴から切り離すことなく適合証（控）とともに保存しておくこと。 (3) 電算機により適合証又は適合標章の記載（自動車検査員の氏名及び印を除く。）を行う場合には、適合証綴の使用過程において適合証又は適合標章を切り離して使用することは差し支えないが、適合証及び適合標章にあらかじめ一連番号をすべて記載し、かつ、散逸しないよう注意し、適合証綴の使用が終了した時点で確実に編綴、保存すること。
別表１～３（略）	別表１～３（略）

改正　国自整第１３０号
平成２０年2月１日

整備工場における前照灯の検査の取扱いについて

１．検査の概要

平成７年１２月の前照灯に係る保安基準の改正により、走行用前照灯及びすれ違い用前照灯の要件が分けて規定された。このため、平成１０年９月１日以降、新しい技術基準に適合することが求められる車両については､すれ違い用前照灯について検査を実施することとなった｡しかし、平成１０年９月１日以降当分の間は改正前の基準に基づく前照灯を取り付けた自動車が多いことを踏まえ、当面次の方法により検査を実施することとする。

①　はじめに走行用前照灯について検査を行う。

②　①で不合格になった自動車のうち、平成１０年９月１日以降製作されたものについては、すれ違い用前照灯の検査を行う。

２．整備工場における検査

整備工場においても１．で述べた要領に沿って検査を行う。

ただし、平成１０年９月１日以降に製作された自動車（二輪自動車、側車付二輪自動車、除雪、土木作業その他特別な用途に使用される自動車で地方運輸局長の指定するもの、最高速度３５㎞／ｈ未満の大型特殊自動車及び農耕作業用小型特殊自動車を除く。）については、走行用前照灯の検査を行わずに、以下の要領に従ってすれ違い用前照灯の検査を実施して良い。

３．すれ違い用前照灯の検査方法及び判定基準

すれ違い用前照灯の検査にあたっては、灯火器の向きのくるいに伴うカットオフ（光の明暗の区切り線）の位置についての基準となる位置からのずれ、及び路面方向の照射光の明るさについて検査・判定を行うこととする。

（すれ違い用前照灯試験機によるすれ違い用前照灯についての検査方法の概要）

［測定方法］

①　カットオフの位置に関し、エルボー点（カットオフの折れ曲がっている点）の垂直及び水平位置を測定。

②　路面方向の光度について、すれ違い用前照灯の照明部の中心から下方０．６度（当該中心の高さが１ｍを超えるものにあっては、下方０．９度）、左方１．３度の点における光度を測定。

③　当該すれ違い用前照灯が明確なカットオフを有していないものについては、走行用前照灯の測定機能を使い、光度が最大となる点の位置及びその点における光度を測定する。（ＳＥＡ灯火器を想定）

［判定基準］

①　エルボー点の垂直位置については、照明部の中心高さが１ｍ以下のものにあっては、当該中心を通る水平線より下０．１１度から下０．８６度の間（標準位置は下０．５７度）、照明部の中心高さが１ｍを超えるものにあっては、下０．４１度から下１．１６度の間（標準

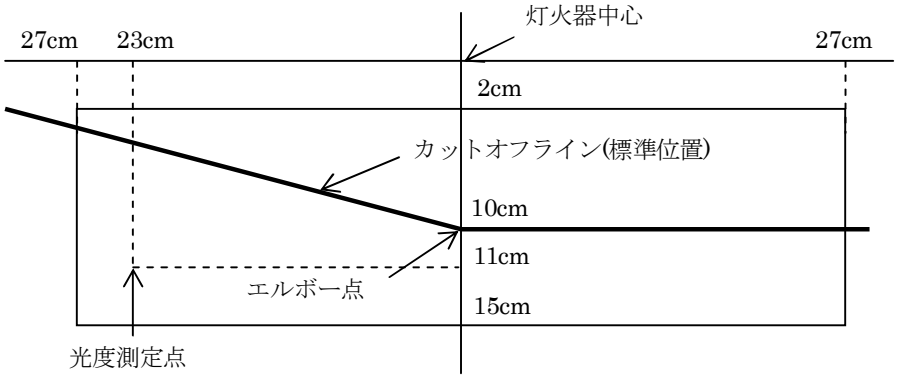
位置は下０．８７度）にあること。また、エルボー点の水平位置については、照明部の中心を通る垂直線から左右１．５５度の間（標準位置は照明部の中心を通る垂直線上）にあること。（前方１０ｍの位置において、当該照明部の中心を含む水平面より下方２㎝の直線及び下方１５㎝の直線（標準位置は下方１０㎝）［当該照明部中心の高さが１ｍを超える自動車にあっては、下方７㎝の直線及び下方２０㎝の直線（標準位置は下方１５㎝）］並びに当該照明部の中心を含み、かつ、車両中心線と平行な鉛直線より左右にそれぞれ２７㎝の直線に囲まれた範囲内にあること。（標準位置は照明部の中心を通る垂直線上））

② カットオフを有していないすれ違い用前照灯について、上記③の方法で測定を行った場合には、光度が最大となる点の垂直位置については、照明部の中心を通る水平線より下方であること。また、水平位置については、照明部の中心を通る垂直線より左方にあること。

③ 光度測定点（路面点相当）における光度が６４００カンデラ以上であること。

１０ｍの距離において測定する場合の判断基準等

（すれ違い用前照灯の照明部中心の高さが１ｍ以下の場合）



（数値は灯火器中心からの距離を示す。）

（参考までにカットオフラインの標準位置を示している。）

４．走行用前照灯試験機による検査等について

走行用前照灯試験機では、３．の測定方法によりすれ違い用前照灯について検査を行うことができないため、走行用前照灯試験機を用いてすれ違い用前照灯の検査を行う場合の測定方法については、当面次の方法により行うこととする。

この措置により、指定整備工場等における走行用前照灯試験機をすれ違い用前照灯試験機に買い換えずに、走行用前照灯試験機を用いてもすれ違い用前照灯について検査を行うことが可能となる。

ただし、スクリーン等を用いた目視による測定等において、以下の判定基準に適合しない又は判定が困難である場合には、判定基準に適合するよう調整することにより対応する。なお、エルボー点の標準位置は、灯火器中心の垂直下方１０㎝の位置である。

（走行用前照灯試験機によるすれ違い用前照灯についての検査方法の概要）

［測定方法］

① 前照灯試験機の受光部中心とすれ違い用前照灯の中心を合わせる。

② カットオフの位置に関し、エルボー点の垂直及び水平位置をスクリーン（試験機に付属のものを含む。）、壁等に照射する方法により目視で測定。なお、カットオフを有していないものについては、④による。

③ 光度測定について、手動式の試験機の場合は、すれ違い用前照灯の照明部の中心から下方０．６度（当該中心の高さが１ｍを超えるものにあっては、下方０．９度）、左方１．３度の点における光度を測定。（前方１０ｍの位置において、当該照明部の中心を含む水平面より下方１１㎝の［当該照明部中心の高さが１ｍを超える自動車にあっては１６㎝］の直線及び当該照明部の中心を含み、かつ、車両中心線と平行な鉛直線より左方に２３㎝の直線の交わる位置における光度を測定）自動式の試験機の場合は、光度が最大となる点における光度を測定する。

④ 当該すれ違い用前照灯が明確なカットオフを有していないものについては、光度が最大となる点の位置及びその点における光度を測定する。（ＳＥＡ灯火器を想定）

［判定基準］

「３．すれ違い用前照灯の検査方法及び判定基準」と同一の判定基準による。

（注．下線部は３．の判定基準との相違点）

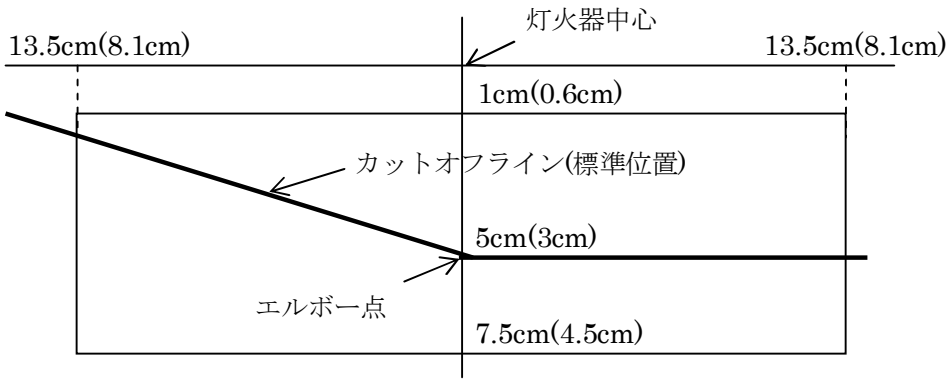
［スクリーンを用いた測定について］

① 検査に用いる走行用前照灯試験機に配光スクリーンがある場合は、そのスクリーンを用いる。通常、配光スクリーンには、前方１０ｍの位置における配光特性が表示されるため、前述の判定基準による検査が可能となる。

② スクリーン等に直接照射して測定を行う場合は、以下に示すスクリーンを作成し、前照灯の前方５ｍ又は３ｍの位置に正対させて行う。スクリーンに示してある範囲内にエルボー点があれば合格であり、調整をする場合のカットオフライン（エルボー点）の標準位置を太線で示してある。

５ｍ（３ｍ）の距離において測定する場合に用いるスクリーンの例

（すれ違い用前照灯の照明部中心の高さが１ｍ以下の場合）

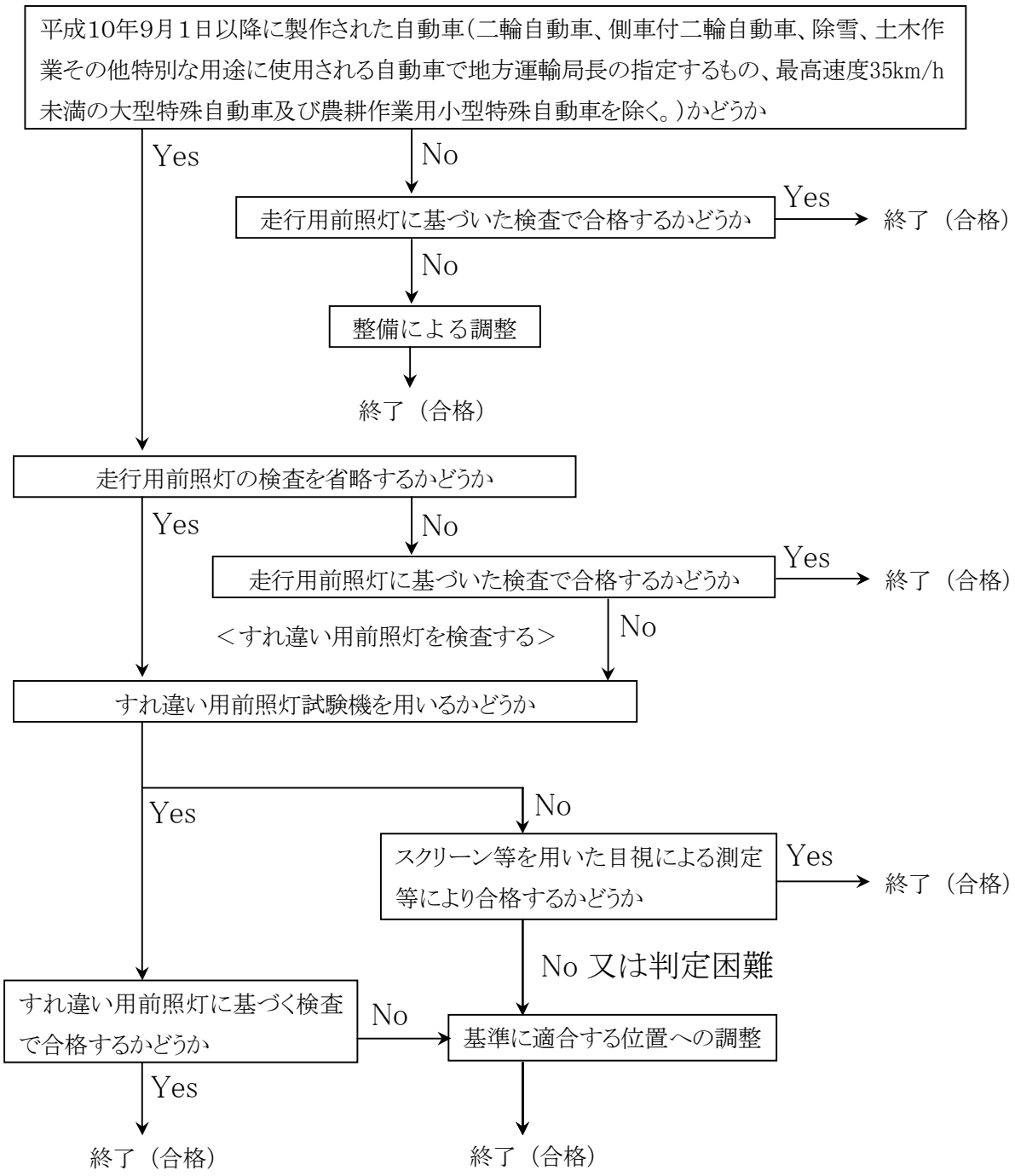


（数値は灯火器中心からの距離を示す）

（括弧内の数値は３ｍの場合）

参考

整備工場における検査(整備)の流れ



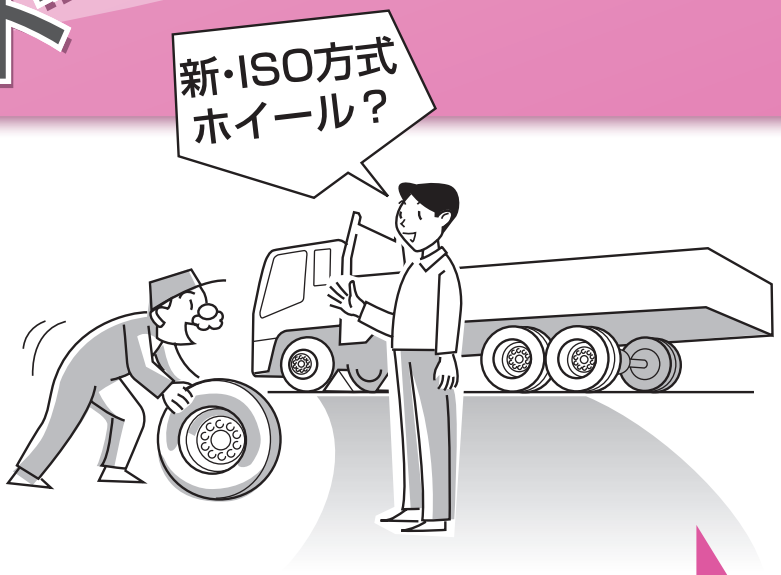
2010 年 2 月

排出ガス規制・ポスト新長期規制適合車

大型トラック・バスに、新・ISO方式ホイール採用

※ おおよそ、車両総重量 12 トン以上の 19.5 インチ、22.5 インチホイール装着車に全面採用

新・ISO方式ホイール 取扱いガイド



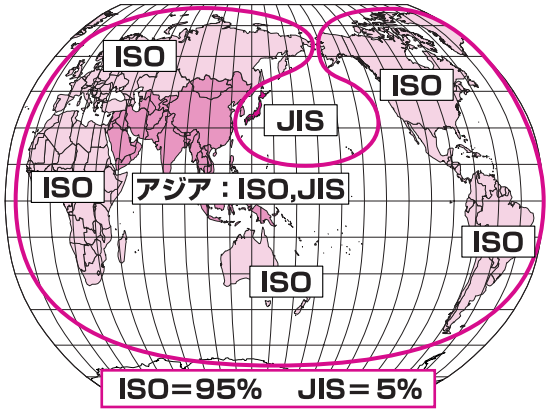
ISO 方式の特徴

- シンプルな構造でタイヤ交換や日常点検などの点検・整備が容易。
- 単純な締付け方法で、長く使ってもホイールやホイールボルト、ナットの傷みが少ない。
- 部品の種類が少なく、部品管理が容易で誤組のリスクも小さい。

ISO 方式とは

- 世界中の大型トラック・バスの 95%に採用されている国際標準のホイール取付け方式です。

※ ISO とは International Organization for Standardization（国際標準化機構）の略称で、一般的には国際規格を示します。



車輪は「走る・曲がる・止まる」を支える大切なもの！
正しい取扱いをお願いします。

- 日常点検
- 3 か月定期点検
- 12 か月定期点検
- ホイール取付け作業
- タイヤ交換などホイールを取外して行う整備時の注意
- アルミホイール、スチールホイールの履き替え
- その他の注意
- ISO 方式の構造

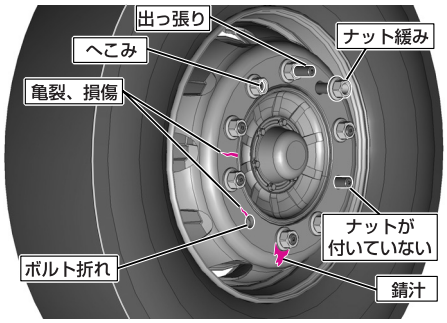
タイヤ交換時などの不適切な取扱いは、車輪脱落につながり重大な事故を引き起こすことがあります。
《必ず、ホイールやホイールボルト、ナットは、正しく取扱ってください。》

- 車輪の脱落は、路上故障や他の交通の妨げとなるばかりでなく、人の命に係るなど、場合によっては重大な事故を引き起こし、社会的信頼を損うことにもなりかねません。安全確保のために、日頃から、正しい点検・整備の実施をお願いします。
- 車輪が脱落するまでには、必ず予兆があります。日常点検や定期点検をしっかり行えば、車輪脱落事故は防止できます。

社団法人　日本自動車工業会
いすゞ自動車（株）／日野自動車（株）／三菱ふそうトラック・バス（株）／ UD トラックス（株）

日常点検

1日1回、運行の前に点検してください。

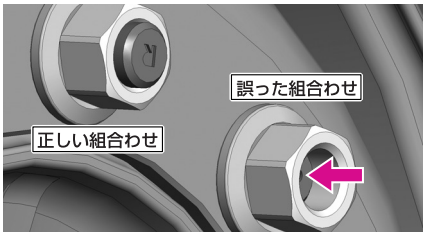


① 目視での点検

- ホイールボルトおよびナットがすべて付いているか点検します。
- ディスクホイールやホイールボルトまたはナットから錆汁が出ていないか、ホイールに亀裂や損傷がないか点検します。
- ホイールナットからのホイールボルトの出っ張り量を点検します。
  出っ張り量に不揃いはないか、車輪によって出っ張り量が異なっていないか点検します。

ポイント

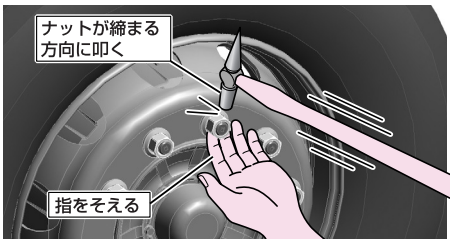
- ホイールナットからボルトが出ていない場合は、ナットが緩んでいたり、誤ったボルトやナットを使用(※)している可能性があります。必ず、ホイールを取外して点検・整備を行ってください。
  ※：アルミホイールにスチール用のホイールボルトを使用、前輪用のホイールボルトを後輪に使用など。
  ※：ホイールボルトには、前輪用、後輪用、スチールホイール用、アルミホイール用があります。



② 点検ハンマや小型ハンマを使用しての点検

- ホイールナットの下側に指をそえて、点検ハンマや小型ハンマでホイールナットの上側面を叩いたときに、指に伝わる振動が他のナットと違ったり、濁った音がしないか点検します。

異常がある場合は、ナットが緩んでいたり、ボルトが折損しているおそれがあります。

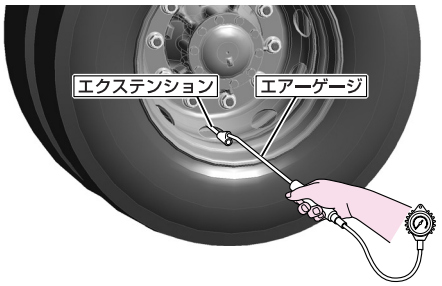


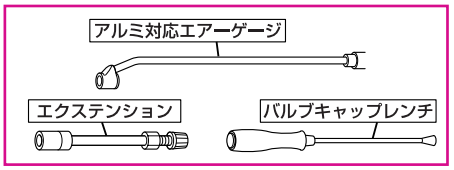
③ タイヤ空気圧の点検

- タイヤに亀裂や損傷、異常な摩耗がないこと、タイヤの溝深さが十分あることを点検するとともに、空気圧が規定の範囲内にあるかを点検します。
  特に、ダブルタイヤや偏平ラジアルタイヤの場合は、空気圧が低下していても目視では分かりにくいため、エアーゲージを使用して点検してください。

※ 新·ISO 方式ホイールの一部では、エアーバルブの位置やかざり穴の形状が、従来ホイールと異なります。ダブルタイヤの場合、特にアルミホイールでは、内側タイヤのバルブにエクステンションを取付けるか、適合するバルブキャップレンチやエアーゲージを使用すると点検が容易に行えます。

タイヤ空気圧が不適切なまま走行を続けると、パンクやバーストを招きやすくなります。空気圧が低いまま走行したり、パンクしたまま走行すると、ナットが緩んで脱落したり、ボルトが折損するなど、車輪脱落事故の原因となります。





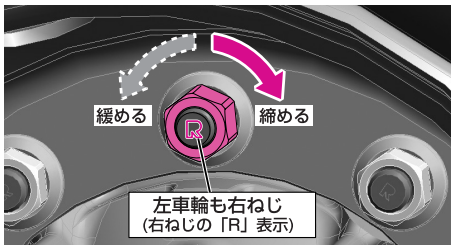
3か月定期点検

日常点検に加えて、次の要領でホイールナットの緩みを点検してください。

① ホイールナットの緩み点検

- ホイールナットが規定のトルクで締付けられていることを、トルクレンチなどを使用して点検します。
- ホイールナットを締め方向（右回り）に、トルクレンチなどを使用して規定のトルクで締付けます。

※ 勢いをつけないよう、ゆっくり徐々に締付けます。



締付けトルク：550～600N·m
{55～60kgf·m}

ポイント

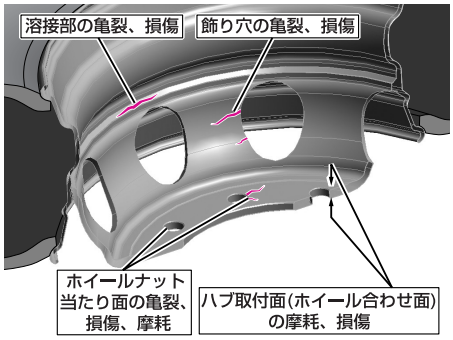
- 新·ISO 方式のホイールは、左車輪も右ねじです。ホイールボルトに表示されているねじの方向を必ず確認してください。万一緩めてしまった場合は、再度トルクレンチなどを使用して、規定のトルクで締付けます。

締付けを行った後も、ナットがたびたび緩むなどの異常がある場合は、必ず、ホイールを取外して点検・整備を実施してください。ディスクホイールやハブなどに異常がある可能性があります。

12か月定期点検

ディスクホイールの点検は、ホイールを取外して行います。併せて、ホイールボルトやナットおよびハブなどの関連部品に異常がないか点検してください。

ディスクホイールの点検

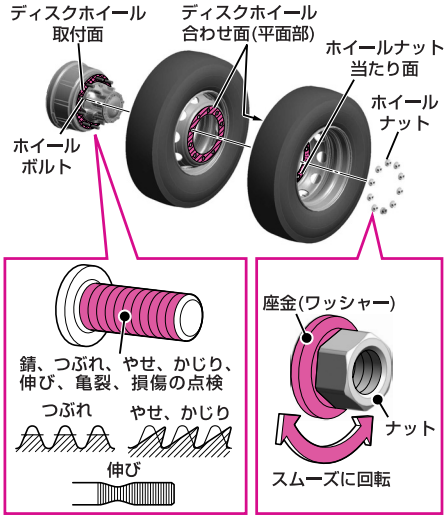


1 ディスクホイールの点検

- ボルト穴や飾り穴のまわりに亀裂や損傷がないか点検します。
- ホイールナットの当たり面に亀裂や損傷、摩耗がないか点検します。
- 溶接部に亀裂や損傷がないか点検します。
- ハブへの取付面とホイール合わせ面に摩耗や損傷がないか点検します。

※ 下記「ポイント」を参照して、点検してください。

ホイール、ハブ、ボルト、ナットの点検箇所



2 ホイールボルト、ナットの点検

- 亀裂や損傷がないか点検します。
- ボルトが伸びていないか、著しい錆の発生がないか点検します。
- ねじ部につぶれや、やせ、かじりなどがないか点検します。
- ナットの座金（ワッシャー）が、スムーズに回転するか点検します。

※ 錆や汚れを落とし、ねじ部にエンジンオイルなどを薄く塗布してナットをボルトの奥まで回転させたとき、スムーズに回転しない場合は、ねじ部に異常があります。異常がある場合は、ボルト、ナットをセットで交換してください。また、ボルトが折損していた場合は、その車輪すべてのホイールボルト、ナットを交換してください。

※ ボルトやナットを交換する際には、必ず、整備のマニュアルやパーツリストなどを参照して、それぞれ、適合する正しい部品を使用してください。

3 ハブの点検

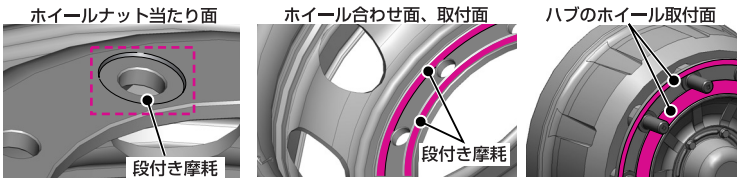
- ディスクホイールの取付面に著しい摩耗や損傷がないか点検します。

ディスクホイールの破損や、ホイールナットの緩みによる脱落、ホイールボルトの折損など、車輪脱落事故の原因となります。

ポイント

- ホイールナットの当たり面やハブへの取付面に、経年使用に伴う著しい段付き摩耗がある場合は、ナットの緩みの原因となります。必ず、ディスクホイールを交換してください。

※ディスクホイールのハブ取付面、ハブのホイール取付面は、走行に伴い摩耗します。



ホイール取付け作業

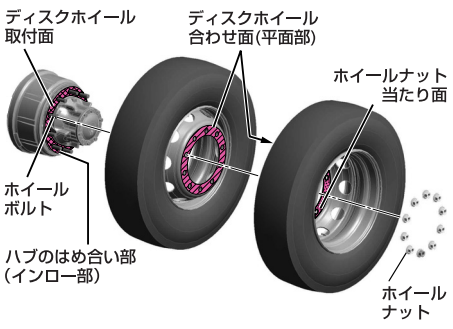
ISO 方式ホイール装着車には、必ず ISO 方式のディスクホイールを使用してください。

1 ディスクホイール、ハブ、ホイールボルト、ナットの清掃

- ディスクホイール取付面、ホイールナットの当たり面、ハブ取付面、ハブのはめ合い部（インロー部）、ホイールボルト、ナットの錆やゴミ、泥などを取り除きます。

※ ディスクホイール取付面やホイールナットの当たり面、ハブ取付面への追加塗装は行わないでください。厚い塗膜は、ナットの緩みによる脱落や、ボルト折損の原因となります。

ホイール、ハブ、ボルト、ナットの清掃箇所



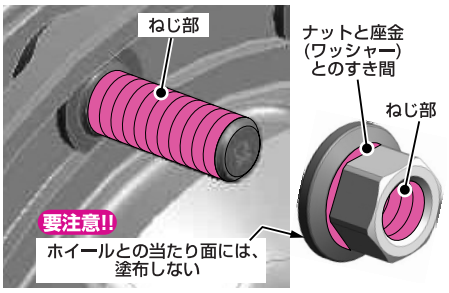
② ホイールボルト、ナットのねじ部の潤滑

● ホイールボルトとナットのねじ部、ホイールナットと座金(ワッシャー)とのすき間にエンジンオイルなどの潤滑剤を薄く塗布します。

※ ホイールと座金(ワッシャー)との当たり面には、エンジンオイルなどの潤滑剤を塗布しないでください。ホイールのナット当たり面の摩耗や緩みの原因となります。

※ 潤滑剤は、お車の取扱説明書に記載されている油脂を使用してください。二硫化モリブデン入りのオイルやグリースなど記載以外の潤滑剤は、使用しないでください。過大な締付けとなり、ボルトが伸びたり、折損するなどの原因となります。

エンジンオイルなどの塗布部位

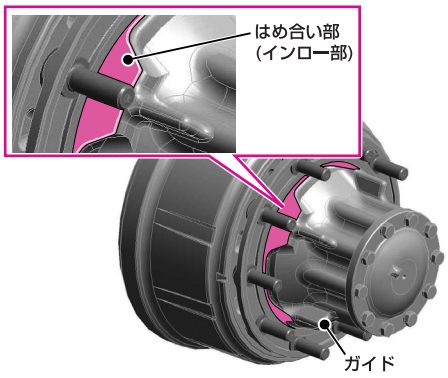


③ ハブのホイールはめ合い部(インロー部)へのグリース塗布

● ディスクホイールをハブに取付ける際に、ホイールのハブへの固着を防止するため、ハブのはめ合い部(インロー部)に、グリースを薄く塗布します。

※ 特に、冬季間の走行後は、ディスクホイールがハブに固着して、ホイールが取外しにくくなる場合があります。

ハブのはめ合い部グリース塗布位置



④ ホイールの取付け

● ホイールボルトのねじ部を傷つけないよう注意し、ハブのはめ合い部(インロー部)のガイドにそって、ハブの奥まで押し込みます。

※ ダブルタイヤも 1 つのナットで締付けます。内側ホイール挿入後、外れに注意し、続いて外側ホイールを取付けます。

⑤ ホイールナットの締付け

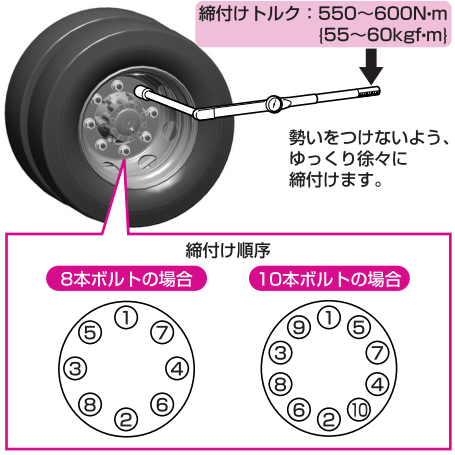
● ホイールナットの締付けは、対角線順に、2 ～ 3 回に分けて行い、最後にトルクレンチなどを使用して規定のトルクで締付けます。

※ インパクトレンチで締付ける場合は、エアー圧レギュレータの調整や締付け時間に十分注意して、締め過ぎないようにしてください。最後にトルクレンチなどを使用して規定のトルクで締付けます。

※ 勢いをつけて締めるなどすると過締付けとなり、ボルトが伸びたり、ホイールのナット当たり面を傷めたりします。必ず、トルクレンチなどを用いて、規定のトルクで締付けてください。

※ 締付けトルクは、「タイヤ空気圧ラベル」の近くに表示しています。

ホイールナット締付け要領



⑥ ホイールナットの増し締め

● ホイール取付後の走行による初期なじみにより、ホイールの締付け力が低下します。取付後、50 ～ 100km 走行を目安に、ホイールナットの増し締めを行ってください。増し締めは、「3 か月定期点検①ホイールナットの緩み点検」の要領で行います。

増し締めを行ってもナットがたびたび緩むなどの異常がある場合は、必ず、ホイールを取外して点検・整備を実施してください。ディスクホイールやハブなどに異常がある可能性があります。

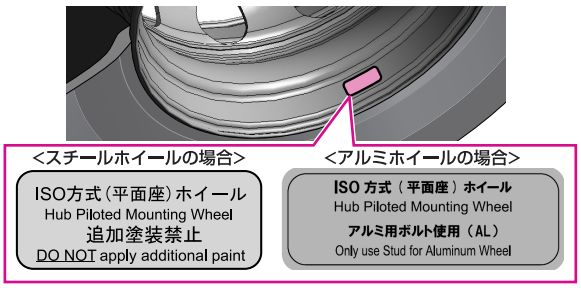
〔ラベル表示例〕

ホイールナット締付けトルク	
ディスクホイール取付け方式	N·m{kgf·m}
ISO方式(平面座) (左右輪·右ねじ)	550～600{55～60}
※ねじ部及びナットとワッシャーのすき間に、エンジンオイル塗布のこと	

ポイント

- ISO 方式のディスクホイールを、必ず、使用してください。ISO 方式用のホイールには、ISO 方式を示す識別表示がありますので確認してください。誤って JIS 方式ホイールを装着すると、十分な締付け力が得られず、ホイール亀裂や車輪脱落事故の原因となります。

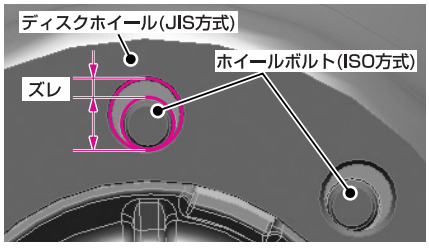
ホイール識別表示例《青色ラベル》



※新·ISO 方式ホイール装着車から。

ホイール誤組の例

《ISO 方式に JIS 方式8穴ホイールを誤組した例》

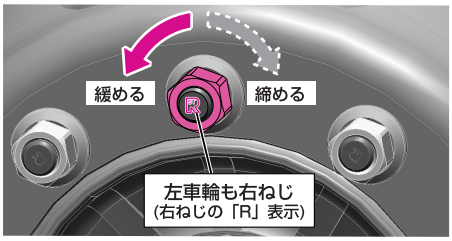


要注意!!

ボルトに対してホイール穴が合わず、ホイールナットで適切に締付けることができません。

※ISO 方式 8 穴のホイールには PCD275mm を示す「275」の刻印があります。
PCD：最終ページに説明

タイヤ交換などホイールを取外して行う整備時の注意



- 左車輪も右ねじです。ホイールナットを緩める際には、ねじの緩める方向を確かめてから作業してください。ねじの方向は、ボルトに表示されています。

  ※ 誤って、緩めるつもりで締付けてしまうと、ホイールボルトが伸びてしまうことがあります。インパクトレンチなどを使って作業する場合には、十分注意してください。

- ダブルタイヤも一つのナットでの共締めです。ナットを緩めると、外側も含め、内側のホイールもハブから外れます。外側タイヤのみを交換するなどでナットを緩める場合でも、必ず、車両をジャッキアップするなど安全を確保してください。
- タイヤローテーションやパンク修理などで、ディスクホイールを取外した際には、「12か月定期点検」に準じて、ホイールボルトやナット、ディスクホイール、ハブなど関連部品に異常がないか点検するようにしてください。
- 左車輪に異常があった場合は、右車輪も入念に点検を行うなど、異常が発見された際には、その他の車輪の点検も確実に行ってください。
- また、ホイールの取付けに当たっては、前述の「ホイール取付け作業」の要領に従うとともに、50 ～ 100km 走行を目安に、増し締めを実施してください。

アルミホイール、スチールホイールの履き替え

- スチールホイール、アルミホイールは、それぞれ専用のホイールボルトが必要です。スチールホイールからアルミホイールに履き替える場合は、アルミホイール用のボルトに交換してください。

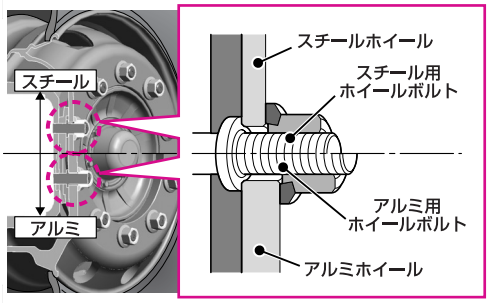
  ※ ホイールボルトの交換など、分解を伴う作業は、お近くの整備工場で行ってください。

スチールホイール用ホイールボルトのままアルミホイールを装着すると、ねじのはめ合い長さ不足によって、ホイールボルトやナットのねじ山が破損するなどし、締付け力が十分得られず、車輪脱落事故の原因となります。また、スチールホイールとアルミホイールの混用は行わないでください。

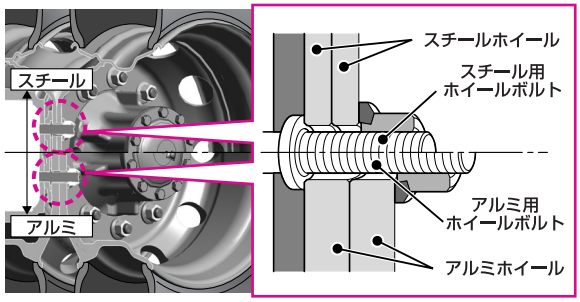
ホイール	スチールからアルミに履き替え	アルミからスチールに履き替え	アルミ用に一時的にスチールを使用
ホイールボルト	ボルトをアルミ用に交換 （ナットは共用品）	ボルトをスチール用に交換 （ナットは共用品）	そのままアルミ用ボルトにスチールホイールを装着 （ナットは共用品）（※）

※：ホイールボルトのねじ部がナットから通常より出っ張ります。出っ張った部分にグリースを塗るなどして、ねじ部の防錆を行ってください。

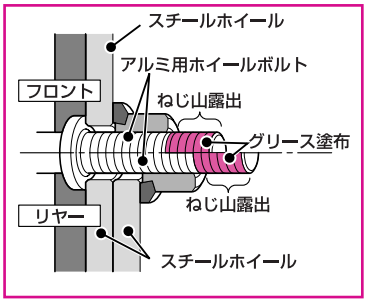
フロントの例



リヤー（ダブルタイヤ）の例



アルミ用に一時的にスチールを使用



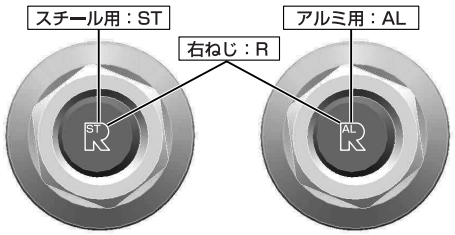
※この図は正しい組合わせを断面図で示したものです。

ポイント

- ホイールボルトには、スチール用、アルミ用の識別表示があります。ホイール交換や日常点検の際には、適用するホイール、ホイールボルトであることを確認します。
- 冬季など、アルミ用ホイールボルトにスチールホイールを一時的に装着する場合は、ボルトの出っ張った部分（ねじ山露出部）にグリースを塗るなどして、ねじ部の防錆を行ってください。この場合、ボルトの識別表示（AL）と、ホイールの種類（スチール）が、一致しなくなります。日常点検の際などに注意が必要です。
- 再びアルミホイールを履く場合には、ねじ部が錆びたまま再締付けしないようにします。

  ※ホイールナットは、スチールホイール、アルミホイールともに共通のため、ナットに識別表示はありません。

ホイールボルトの識別表示



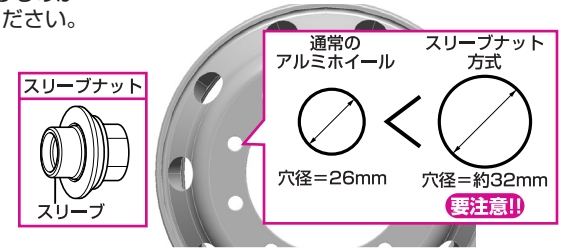
留意点

- アルミホイールの一部には、専用のホイールナット（スリーブナット方式）を用いるものがあります。(※)この場合は、ホイールに添付されている取扱説明書に従って交換してください。誤った使用は、十分な締付け力が得られず車輪脱落事故の原因となります。

  ※：主に、欧州車などで採用されており、ホイールのボルト穴径が、通常のホイール（26 mm）より、大きくなっています。

- この方式のホイールを、通常のホイールナットやアルミ用のホイールボルトを用いて使用すると、十分な締付け力が得られず、ナットの緩みによる脱落やホイールの亀裂、ボルトの折損など、車輪脱落事故の原因となります。

スリーブナット方式用アルミホイール



その他の注意

1 タイヤパンク時の注意

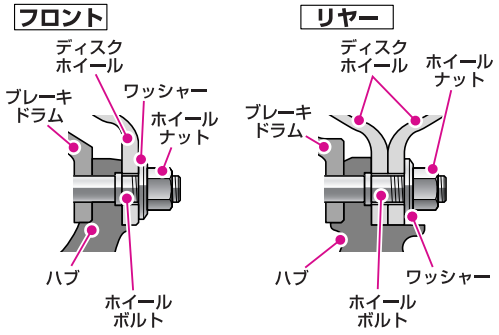
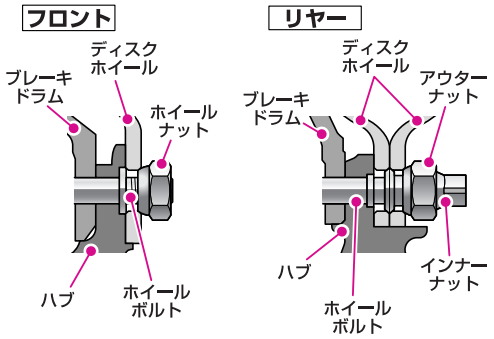
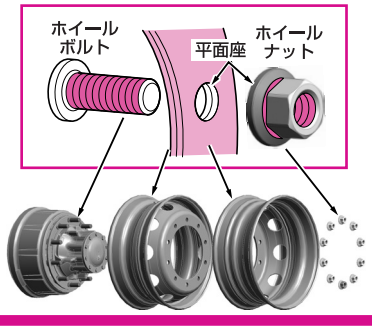
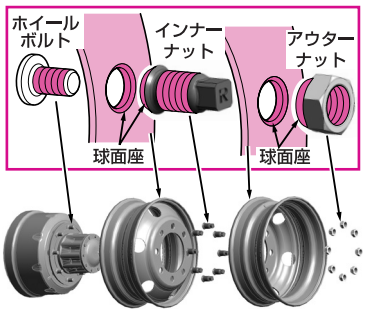
●走行中にタイヤの異常を感じた場合は、直ちに安全な場所に停車してください。パンクしたまま走行すると、ホイールナットが緩んで脱落したり、ホイールボルトが折損するなど車輪脱落事故の原因となります。

2 過積載の禁止

●過積載での走行は、ホイールボルトに無理な力がかかり、ボルト折損による車輪脱落事故などの原因となります。適切な積載を遵守して運行してください。

ISO方式の構造

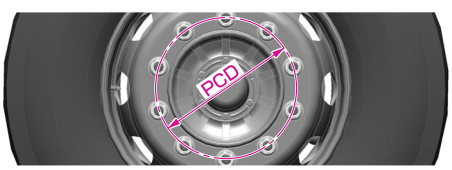
新・ISO 方式と JIS 方式の比較

項目	新・ISO方式	JIS 方式
ボルト本数 22.5 インチホイール 19.5 インチホイール	10 本 8 本	8 本 8 本
ボルトサイズ ねじの方向	M22 左右輪：右ねじ（※ 2）	前輪 M24　後輪 M20、M30 右輪：右ねじ　左輪：左ねじ
PCD（※ 1） 22.5 インチホイール 19.5 インチホイール	335mm 275mm	285mm 285mm
ホイールナット （使用ソケット）	平面座 座金（ワッシャー）付きツーピース・1 種類 （33mm）	球面座 ワンピース・6 種類 （41mm ／ 21mm）
ダブルタイヤ	一つのナットで共締め	インナー、アウターナットそれぞれで締付け
ホイールのセンタリング	ハブインロー	ホイール球面座
アルミホイール履き替え	ボルト交換	ボルトおよびナット交換
締付けトルク	550 ～ 600N・m（55 ～ 60kgf・m）（※ 3）	550 ～ 600N・m（55 ～ 60kgf・m）
断面図（例）		
後輪ダブルタイヤの 取付け構造		

※ 1：PCD とは、Pitch Circle Diameter の略で、ボルト穴の中心を結んでできた円の直径のことです。（右図）

※ 2：従来の ISO 方式車の一部は、左車輪に左ねじを使用します。

※ 3：**輸入車やトレーラー、従来の ISO 方式車などは、車種によって締付けトルクなどが異なります。取扱説明書や整備のマニュアルなどで確認してください。**



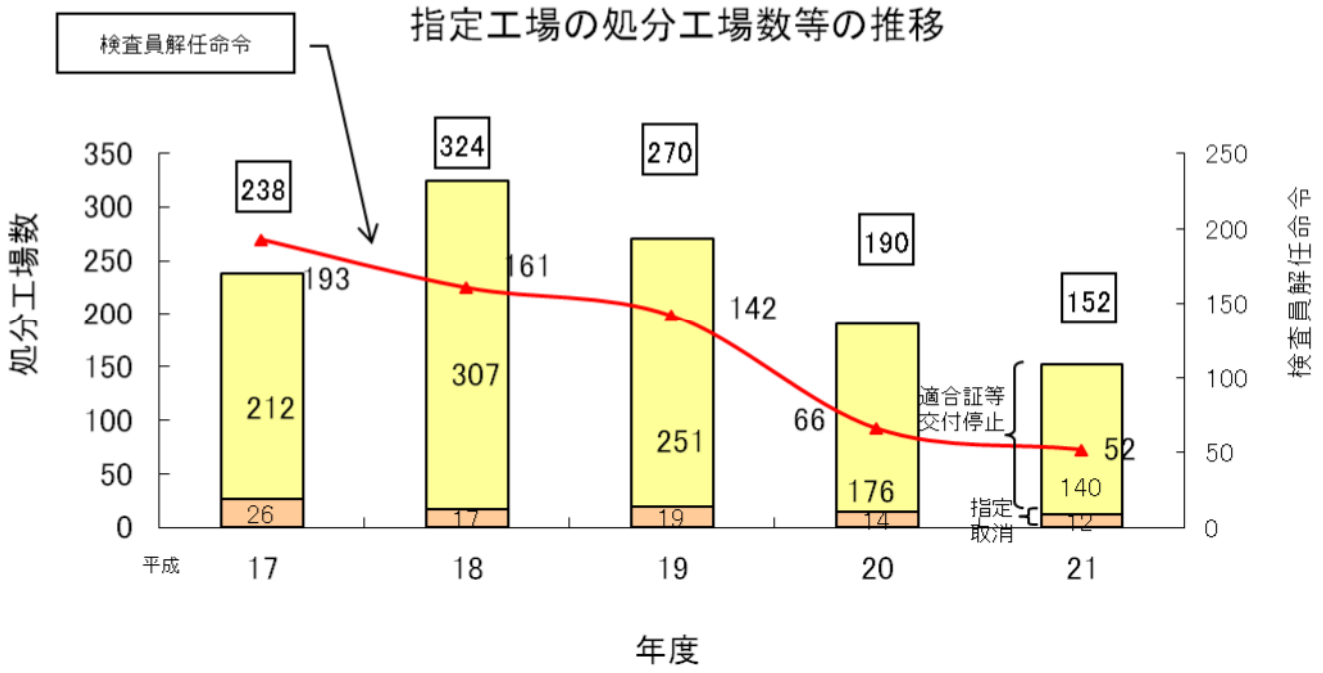
留意点

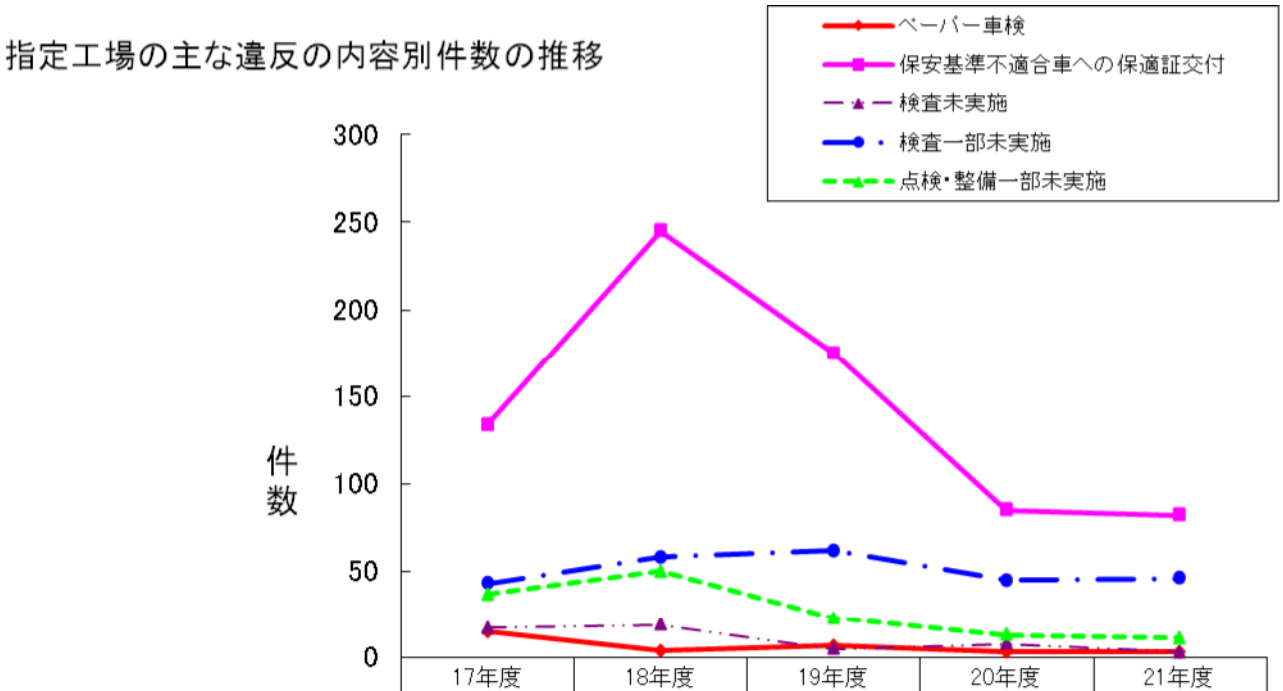
- ISO 方式ホイールの点検・整備には、33mm サイズのソケットなど新たな工具が必要になる他、ナットランナーの反力受けなど、JIS 方式用の工具の一部に変更が必要となる場合があります。

ホイールからタイヤを脱着する場合の注意点

- エアーバルブの取出し位置とバルブの形状が従来ホイールと異なりますので、適切なエアーバルブを使用してください。
- リムのバルブ位置に、ハンプ（出っ張り）があります。また、19.5 インチのスチールホイールでは、リムからタイヤを脱着する方向が従来と反対になりますので注意してください。

指定工場の処分工場数と主な違反内容の推移





	17年度	18年度	19年度	20年度	21年度
ペーパー車検	15	4	7	3	3
保安基準不適合車への保適証交付	134	245	175	85	82
検査未実施	17	19	5	8	3
検査一部未実施	43	58	62	45	46
点検・整備一部未実施	37	50	23	13	11

※　違反内容毎に複数計上

最近の整備事業者の処分状況一覧表（全国抜粋）

処分内容	停止期間	違反の概要等
保安基準適合証等の交付停止 検査員	35日 解任	排気管が右向きに開口した保安基準不適合の自動車に対し保安基準適合証等に保安基準に適合する旨を証明し、事業者はこれを交付した。 ①法令を遵守する体制を有していなかった。 ②保安基準の不適合な状態の自動車に対し、保安基準適合証等を交付した。 ③整備の一部を実施せず保安基準適合証等を交付した。 ④検査の一部を実施せず保安基準適合証等を交付した。 ⑤検査員は、保安基準に不適合である自動車に対し、保安基準適合証等に証明した。 ⑥検査員は、検査の一部を実施せず保安基準適合証等に証明した。
保安基準適合証等の交付停止 検査員	15日 警告	同一性が相違している（車体の形状：キャブオーバ→バン）にも係わらず保安基準に適合する旨の証明をし、事業者は保安基準適合証等に交付した。 ①事業者は、同一性の相違する自動車にも係わらず保安基準適合証等を交付した。 ②指定整備記録簿の一部に記載漏れ及び記載誤りがあった。 ③検査員は、同一性の相違する自動車にも係わらず保安基準に適合する旨の証明を行った。
認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	10日 25日 警告	突入防止装置が取外されていた保安基準不適合（不正改造）状態で保安基準に適合する旨の証明をし、事業者は保安基準適合証等を交付し車検手続きを行った。 ①不正改造状態での車検手続き（保安基準適合証の不正交付）をした。 ②保安基準に適合しない（不正改造状態）自動車に対して、保安基準適合証等を交付した。 ③指定整備記録簿の一部に記載誤りがあった。 ④保安基準に適合しない（不正改造状態）自動車に対して、保安基準に適合する旨の証明を行った。
保安基準適合証等の交付停止 検査員	25日 警告	保安基準適合証を交付し中古新規検査で現車提示のあった車両について、保安基準に適合しない状態（ダンプ車の荷台両側面アオリにさし枠取付け金具が固定）であるにも係わらず保安基準適合証に保安基準に適合する旨の証明をし、事業者はこれを交付した。 ①保安基準に適合しない車両に対して、保安基準適合証等を交付した。 ②指定整備記録簿を記載誤りした。 ③保安基準に適合しない車両に対して、保安基適合証等に保安基準に適合している旨証明した。
認証停止	10日	リアウイング（通称「GT」ウイング）を取付け、保安基準に適合しない状態となる不正改造を実施した。 ①保安基準に適合しない状態となる不正改造を実施した。

認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	10日 65日 解任2人	不正改造ダンプ車2台（A車：さし枠取付け、タイヤの残り溝なし、側方反射器なし、識別表示（シフトパターン）なし、突入防止装置寸法不足、幅2．5m超え、B車：排気管向き不良、さし枠取付け、側方反射器なし、後部反射器なし、後部反射器なし）に対し保安基準不適合（不正改造）状態であるにも係わらず保安基準に適合する旨の証明をし、事業者は保安基準適合証等を交付し車検手続きを行った。 ①不正改造状態での車検手続き（保安基準適合証の不正交付）をした。 ②保安基準の不適合な状態の自動車に対し、保安基準適合証等を交付した。 ③指定整備記録簿に虚偽記載をした。 ④検査員は、不正改造状態にある自動車に対し、保安基準適合証等に証明した。
認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	15日 30日 解任１人 警告１人	保安基準不適合（不正改造）状態（警音器音色変化、許容加重不足のタイヤ装着、最大積載量表示なし）の自動車に対し保安基準に適合する旨の証明をし、事業者は保安基準適合証等を交付し車検手続きを実施及び一般整備時に不正改造（車幅灯を点滅式にした）を実施した。 ①不正改造を実施した。 ②不正改造状態での車検手続き（保安基準適合証の不正交付）をした。 ③事業者は、保安基準に適合しない（不正改造状態）自動車に対して、保安基準適合証等を交付した。 ④指定整備記録簿の一部に記載誤りがあった。 ⑤検査員は、保安基準に適合しない（不正改造状態）自動車に対して、保安基準に適合する旨の証明を行った。 ⑥検査員が不正改造を実施した。
認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	15日 60日 解任	排気管開口方向が右向きの保安基準不適合（不正改造）状態であり、同一性（全長）が自動車検査証の記載と相違するにも係わらず保安基準に適合する旨の証明をし、事業者は保安基準適合証等を交付し車検手続きを行った。 ①保安基準に適合しない車両（不正改造状態）での車検手続き（保安基準適合証の不正交付）を行った。 ②保安基準不適合（不正改造）状態であり、同一性が自動車検査証の記載と相違するにもかかわらず事業者は保適証を交付した。 ③全幅が保安基準を超える保安基準不適合（不正改造）状態であるにもかかわらず事業者は保適証を交付した。 ④指定整備記録簿について記載誤りがあった。 ⑤検査員は,保安基準不適合（不正改造）状態及び同一性が相違するにもかかわらず、適合証に証明した。
保安基準適合証等の交付停止 検査員	50日 解任1人 警告1人	高速道路を運行するバスにおいて保安基準不適合（座席ベルトが未装着）の状態で保安基準に適合する旨の証明をし、事業者は保安基準適合証等を交付し車検手続きを行っていた。 ①事業者は、保安基準不適合状態で適合証を交付した。 ②指定整備記録簿の一部に記載誤りがあった。 ③検査員は、保安基準不適合状態であるにも係わらず適合証に証明した。

保安基準適合証等の交付停止 検査員	25日 処分前に辞任	同じ型式の軽自動車2台を使用者に納車する際、車両番号標を間違えて逆に取付け納車し、今回車検整備に入庫した際、同一性が相違するにもかかわらず2台とも保安基準適合証を交付し、1台は既に有効期間を更新していた。2台のうち1台は同一性の確認をせずに保安基準適合証を交付し有効期間を更新し、もう1台は、完成検査時に同一性の確認を行い車台番号が相違していることに気づいたが、その状態のまま保安基準適合証に適合する旨の証明をし、検査員は事業場管理責任者等でないにもかかわらず、保安基準適合証を交付した。 ①同一性の相違する自動車に対して保安基準適合証を交付した。 ②指定整備事業者は、法令の規定を遵守する体制でなかった。
認証 指定	取消 取消	点検整備及び検査を全て実施せず(ペーパー車検)、保安基準適合証に保安基準に適合する旨の証明をし、事業者はこれを交付していた。 ①事業者は点検及び必要な整備を実施せず、また、検査員が検査の一部又は全部を行っていないにもかかわらず、保安基準に適合した旨を証明した保安基準適合証を交付した。 ②事業者は点検及び必要な整備を実施せず、また、当該自動車に対し検査員が検査の一部又は全部を実施していないにもかかわらず、指定(分解)整備記録簿に実施した旨を虚偽記載した。 ③事業者は保安基準適合証を交付したにもかかわらず必要事項を指定整備記録簿に記載しなかった。 ④事業場が検査の設備等の基準(工員数)に適合しておらす、管理組織法令の規定を遵守できる体制でない。 ⑤ペーパー車検の保安基準適合証により継続検査の申請手続きを行った。 ⑥自動車分解整備事業の認証を受けた作業場以外で分解整備を行った。 ⑦概算見積書を依頼者に交付しなかった。
認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	10日 25日 警告	回転灯が装備された車両に対し保安基準に適合しない(不正改造)状態で保安基準適合証を交付していた。 ①保安基準に適合しない車両(不正改造状態)での車検手続き(保安基準適合証の不正交付)を行った。 ②保安基準に適合しない車両(不正改造状態)に対して、保安基準適合証等を交付した。 ③指定整備記録簿の記載誤りがあった。 ④保安基準に適合しない車両(不正改造状態)に対して、保安基準適合証等に保安基準に適合している旨を証明した。
認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	10日 25日 警告	警察により不正車検で摘発された事業者に対し監査を実施したところ、保安基準不適合車両(不正改造車)1台に対し、保安基準に適合する旨の証明し、保安基準適合証を交付したことが判明した。 ①保安基準に適合しない車両(不正改造状態)での車検手続きを行った。 ②保安基準に適合しない車両(不正改造状態)に対して、保安基準適合証等を交付した。 ③指定整備記録簿の記載誤りがあった。 ④保安基準に適合しない車両(不正改造状態)に対して、保安基準適合証等に保安基準に適合している旨を証明した。

認証停止 指定 検査員	30日 取消 解任3人	保安基準不適合（不正改造）状態（消音器なし、近接排気騒音、最低地上高、ダンプさし枠）の自動車、同一性の相違する（オーバーフェンダー幅、定員5→2人）自動車に対し保安基準に適合する旨の証明を行い、事業者は保安基準適合証等を交付し車検手続きを実施及び保安基準適合証を交付後、不正改造（タイヤ交換回転部分突出）を実施した。また、審査事務規程と異なる方法（前照灯の検査を走行用前照灯で実施せずにすれ違い用前照灯で実施）で検査し保安基準に適合する旨の証明を行い、保安基準適合証等を交付したこと等が確認された。 ①不正改造状態での車検手続き（保安基準適合証の不正交付）をした。 ②不正改造を実施したこと。 ③事業者は、保安基準に適合しない（不正改造状態）自動車に対して、保安基準適合証等を交付した。 ④検査員の証明を虚偽記載した。 ⑤同一性の相違する自動車にも係わらず、保安基準適合証等を交付した。 ⑥点検整備後、検査の一部を実施せずに（審査事務規程と異なる方法）、保安基準適合証等を交付した。 ⑦指定整備記録簿に虚偽記載した。 ⑧法令の規定を遵守する体制でない。 ⑨検査作業と整備作業が分業化されていない。 ⑩指定整備記録簿の一部に記載漏れ及び記載誤りがあった。 ⑪検査員は、保安基準に適合しない(不正改造状態)自動車に対して、保安基準に適合する旨の証明を行った。 ⑫検査員が検査していないにも係わらず、保安基準に適合する旨の証明を行った。 ⑬同一性の相違する自動車にも係わらず、保安基準に適合する旨の証明を行った。
指定 検査員	取消 解任	点検整備を全て又は一部実施していないにも係わらず保安基準に適合する旨の証明をし、事業者は保安基準適合証等を交付していた。その他、保安基準不適合車に対し適合証を交付、工員不足等の違反があった。 ①点検･整備を全く行っていないにもかかわらず、保安基準適合証を交付した。 ②点検･整備の一部を行っていないにもかかわらず、保安基準適合証を交付した。 ③検査員は、保安基準不適合状態であるにもかかわらず、保安基準適合証に保安基準に適合している旨の証明し、事業者はこれを交付した。 ④保安基準適合証を交付した自動車の指定整備記録簿（分解整備記録簿）に行っていない点検整備の概要等を虚偽記載した。 ⑤保安基準適合証を交付した自動車の指定整備記録簿に記載漏れ及び記載誤りがあった。 ⑥事業場が、検査の設備等の基準（工員数）に満足していない。 ⑦事業場が、検査の設備等の基準（整備士数）に満足していない。 ⑧事業者は、法令の規定を遵守できる体制を有していない。

認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	25日 50日 警告2人	速度抑制装置の作動速度が増速側に改変させる不正改造を検査員が指示し、他の検査員が実施した。 ①自動車分解整備事業者は、不正改造を実施した。(3台) ②指定自動車整備事業者は、不正改造を実施した。 ③自動車検査員は、不正改造を実施（指示を含む）した。
保安基準適合証等の交付停止	30日	保安基準適合証を交付したが、納税証明書が不備であったため検査日から15日以内に継続検査の申請ができなかった。そのため、車両は再度入庫させたものの点検整備・検査を全ての項目について実施することなく、再度保安基準適合証を交付した。 ①指定整備事業者は、点検整備の一部を実施せず適合証を交付した。 ②指定整備事業者は、検査の一部を実施せず適合証を交付した。 ③指定整備記録簿に虚偽の記載をした。
認証 指定	取消 取消	不正改造車等7台に対し、点検整備及び検査を全て実施せず(ペーパー車検)、保安基準適合証に保安基準に適合する旨の証明をし、事業者はこれを交付していた。 ①検査員は、保安基準に適合していない自動車(不正改造車等)に対し、点検整備及び検査を全て実施せず、保安基準適合証に保安基準に適合する旨の証明を行い、事業者はこれを交付した。 ②保安基準に適合していない自動車(不正改造車等)に対し、点検整備及び検査を全て実施せず、車検手続きを行った。 ③指定整備記録簿(分解整備記録簿)に虚偽の記載をした。 ④事業者は法第80条第1項第2号ニに該当
認証停止	10日	二輪車1台に対して不正改造（触媒内蔵のマフラーを取外し、触媒がなく、近接排気騒音規制に不適合なマフラーに交換）を実施した。 ①不正改造を実施した ②分解整備記録薄の一部に記載誤りがあった。
認証停止	20日	大型貨物自動車の右側前後軸のタイヤ・ホイールが脱落し、自走できなくなる事故が発生した。事故に至った原因が分解整備時におけるグリス充填不足による潤滑不足からナックルスピンドルが折損し車輪脱落事故に至ったことがわかった。 ①分解整備作業に重大な瑕疵があった。 ②分解整備記録簿に一部記載事項を記載していなかった。 ③整備主任者の分解整備等に関する統括管理に不備があった。
認証停止 指定	10日 取消	保安基準適合証を交付後、運輸支局における有効期間の更新手続を行わず、その後、保安基準適合証の有効期間が切れた13台の車両について点検整備及び検査を全く行わず適合証を交付（二度切り）し更新手続を行った。 ①点検整備及び完成検査を全く行わず適合証を交付した。 ②適合証の検査年月日を虚偽記載した。 ③指定整備記録簿に虚偽記載した。 ④法令の規定を遵守する体制でなかった。 ⑤検査員は検査していないにもかかわらず適合証に証明をした。 ⑥分解整備記録簿に虚偽記載した。

保安基準適合証等の交付停止 検査員	25日 警告	保安基準適合証を交付し新規検査にて提示のあった車両について不適合状態（フロント左側のタイヤがフェンダーより突出）にも係わらず保安基準適合証に証明し交付した。 ①保安基準不適合状態で保安基準適合証を交付した。 ②指定整備記録簿に誤った記載を行った。 ③検査員は、保安基準不適合状態（不正改造）であるにもかかわらず保安基準適合証に証明を行った。
認証停止 指定	10日 取消	同事業者の認証工場で点検･整備を行った車両を当該指定工場に持ち込ませ、検査員が残りの点検を実施し、その後、すべて当該指定工場で実施したように指定整備記録簿（分解整備記録簿）を作成し、完成検査を行ない保安基準に適合する旨の証明し保安基準適合証を交付した。また、一般整備で入庫した車両について、分解整備を実施したにも係わらず分解整備記録簿への記載、使用者に同記録薄の写しの交付及び記録簿の保存を行なっていなかった。 ①自動車分解整備事業者は、分解整備記録簿の虚偽記載を行った。 ②自動車分解整備事業者は、分解整備記録薄に記載をしていなかった。 ③自動車分解整備事業者は、使用者に分解整備記録簿の写しを交付していなかった。 ④自動車分解整備事業者は、分解整備記録簿を2年間保存していなかった。 ⑤整備主任者は、分解整備及び分解整備記録簿の記載に関する事項を統括管理していなかった。 ⑥指定自動車整備事業者は、法令の規定を遵守する体制でなかった。 ⑦指定整備事業者は、点検整備の一部を実施せず適合証を交付した。 ⑧指定整備事業者は、指定整備記録簿の虚偽記載を行った。
保安基準適合証等の交付停止	25日	リフトアップされブレーキドラムを外して整備中の車両に対し保安基準適合証が交付した。 ①点検･整備を一部実施しなかったにも係わらず保安基準適合証を交付した。 ②保安基準適合証に記載間違いがあった。 ③保安基準適合証を交付した自動車について、指定整備記録簿を記載していなかった。 ④指定整備記録簿に記載漏れがあった。
保安基準適合証等の交付停止 検査員	25日 警告	街頭検査においてタイヤの摩耗で整備命令を交付した車両に対し、保安基準不適合状態であるにもかかわらず保安基準に適合する旨の証明を行い、保安基準適合証を交付していた。 ①保安基準不適合状態で保安基準適合証を交付した。 ②検査員が保安基準不適合状態であるにもかかわらず適合証に証明した。 ③指定整備記録簿の一部記載誤り

認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	35日 100日 警告1人 解任1人	不正改造（荷台さし枠取付）ダンプ車3台について保安基準不適合（不正改造）状態で保安基準に適合する旨の証明を行い、保安基準適合証を交付し、車検手続きをしていた。また、車検後に運転者が、基準不適合の突入防止装置に交換、黄色回転灯の取付け等を実施するために、当該事業場の作業場及び工具を提供し不正改造を幇助した。 ①不正改造状態での車検手続き（保安基準適合証の不正交付）をした。 ②不正改造を幇助した。 ③定期点検整備料金の概算見積書を交付していなかった。 ④保安基準に適合しない自動車に対して、保安基準適合証等を交付した。（不正改造状態） ⑤指定整備記録簿の一部に記載誤りがあった。 ⑥保安基準に適合しない自動車に対して、保安基準に適合する旨の証明を行ったこと。（不正改造状態）
保安基準適合証等の交付停止 検査員	30日 解任	保安基準に適合しない状態の車両及び検査を一部未実施の車両について保安基準の適合している旨の証明し、保安基準適合証等を交付した。 ①保安基準不適合状態の車両について保安基準適合証等に交付した。 ②検査の一部を行わないで、保安基準適合証等を交付した。 ③指定整備記録簿に誤った記載を行った。 ④検査員は、保安基準不適合状態の車両について保安基準適合証等に証明した。 ⑤検査の一部を行わないで、保安基準適合証等に証明した。
保安基準適合証等の交付停止	20日	新しい自賠責保険を締結せずに保安基準適合標章を交付し、納車していた事実が確認された。 ①適合証の交付日から当該適合証により更新される車検有効期間の満了日までの期間のうち大部分の期間において、自賠責保険が未加入状況になるにもかかわらず適合証を交付した。
認証停止 保安基準適合証等の交付停止 検査員	10日 40日 解任	運転者席より後方の部分を除く側面ガラスに着色フィルムが貼付され保安基準に不適合な状態（可視光線透過率70％未満）を知りつつ保安基準適合証に証明をし、事業者はこれを交付し車検手続きを行った。 ①検査員は、保安基準に不適合な状態にもかかわらず、保安基準適合証に適合する旨を証明し、事業者はこれを交付した。 ②事業者は保安基準適合証を交付した自動車の指定整備記録簿について、窓ガラスの着色フィルムを剥がして保安基準に適合する旨を虚偽記載した。

定 期 点 検 等 早 見 表

対象車種 ＼ 点検区分等			定期点検の間隔					検査証の有効期間		備考（主な車種など）
			3ケ月（別表3）	3ケ月（別表4）	6ケ月（別表5）	1年（別表6）	1年（別表7）	初回	二回目以降	
運送事業用	旅客		○					1年	←	バス、タクシー、ハイヤー
		軽自動車	○					2年	←	福祉タクシー
	貨物	GVW 8t以上	○	○				1年	←	貨物運送事業者のトラック（3輪車を含む）
		GVW 8t未満	○	○				2年	1年	
		軽自動車				●		2年	←	
		2 輪					●	3年	2年	
	霊柩	通常タイプ	○					2年	←	霊柩車
		定員11名以上	○					1年	←	霊柩車バス形状
		軽自動車				●		2年	←	
レンタカー	貨物	GVW 8t以上	○	○				1年	←	トラック（3輪を含む）
		GVW 8t未満	○	○				2年	1年	
		軽自動車			○			2年	←	
	定員11名以上		○					1年	←	マイクロバス
	幼児専用車		○					1年	←	園児送迎車
	乗用	普通・小型			○			2年	1年	マイカー型
		軽自動車			○			2年	←	
		3 輪	○					2年	1年	
	2輪	小 型			○			2年	1年	250cc を超えるバイク（3輪バイクを含む）
		検査対象外軽自動車			○			なし	←	250cc 以下のバイク（ 〃 ）
	特種(※)	普通・小型	○	○				2年	1年	キャンピングカー
		貨物 GVW 8t以上	○	○				1年	←	タンク車、冷蔵冷凍車
		貨物 GVW 8t未満	○	○				2年	1年	
		軽自動車			○			2年	←	
	大特(※)	GVW 8t以上	○					2年	1年	ホイール・クレーン
		GVW 8t未満	○					2年	1年	フォーク・リフト
		貨物 GVW 8t以上	○					1年	←	ストラドル・キャリヤ
		貨物 GVW 8t未満	○					2年	1年	ポール・トレーラ（別表4）
	検査対象外軽自動車		○					なし	←	そり付、カタピラ付軽自動車
自家用自動車	貨物	GVW 8t以上	○	○				1年	←	トラック（3輪を含む）
		GVW 8t未満			○			2年	1年	
		軽自動車				●		2年	←	
	定員11名以上		○					1年	←	マイクロバス
	幼児専用車				○			1年	←	園児送迎車
	乗用	普通・小型				●		3年	2年	一般の乗用車（マイカー）
		軽自動車				●		3年	2年	
		3 輪			○			2年	←	
	2輪	小 型					●	3年	2年	250cc を超えるバイク（3輪バイクを含む）
		検査対象外軽自動車					●	なし	←	250cc 以下のバイク（ 〃 ）
	特種(※)	普通・小型	○		○			2年	←	GVW8t 以上は別表３
		貨物 GVW 8t以上	○	○				1年	←	給油車、タンク車、給水車、現金輸送車、コンクリートミキサー車、
		貨物 GVW 8t未満			○			2年	1年	ボート・トレーラ、冷蔵冷凍車、活魚運搬車、散水車、霊柩車
		軽自動車				●		2年	←	
	大特(※)	GVW 8t以上	○					2年	←	ホイール・クレーン
		GVW 8t未満			○			2年	←	フォーク・リフト
		貨物 GVW 8t以上	○					1年	←	ストラドル・キャリヤ
		貨物 GVW 8t未満			○			2年	1年	ポール・トレーラ（別表4）
	検査対象外軽自動車				○			なし	←	そり付、カタピラ付軽自動車

(注) 1.点検整備記録簿の保存期間 ●印：2年 、 ○印：1年
2.GVW とは車両総重量の示す
3.別表4は被けん引自動車に限る

(※) 積載量が指定されている車両の有効期間は、車両総重量８ｔ未満の車両のみ、初回が2年となる